

EUREKA

JUIN 2015-N° 75

N°ISSN : 1292-735X

Flash
INFO

La revue des techniques et équipements pour les installations de fluides

DOSSIER SPÉCIAL POMPES

page 6

**La Distribution des Pompes,
Grands Reportages,
Applications Hors du Commun,
Listes de Fournisseurs,...
un dossier exceptionnel de 70 pages**

A lire aussi dans ce numéro :

- **Technetics innove dans l'étanchéité des tiges de robinet** p. 76
- **A Belfort, ALSTOM et JAPY nous ouvrent leurs portes** p. 84
- **La formation dans la tourmente, mais rentable !** p. 94

SOLUTIONS INGÉNIEUSES DE POMPES INDUSTRIELLES ISSUES DE LA PUISSANCE DU CERVEAU



Nous travaillons avec notre **COEUR**, notre **ESPRIT** et notre **CORPS**, parce que nous sommes **HUMAINS**
Les **HUMAINS** servent les **HUMAINS**, avec **PASSION**, **INTELLIGENCE** et **ENGAGEMENT**
C'est pourquoi nous sommes en mesure de vous offrir des **SOLUTIONS GLOBALES, PAS SEULEMENT DES POMPES**

- ✓ Conception de l'excellence
- ✓ Conseils personnalisés dans le procédé de sélection des pompes
- ✓ Livraison et réponse rapides
- ✓ Support technique sur tous les matériels vendus
- ✓ SAV et pièces de rechange disponibles dans le monde entier



pompetravaini
l'engagement d'aller plus loin

www.pompetravaini.it



Pompes Travaini France 29, rue de Lorraine • 78200 Mantes-La-Jolie • Tél. +33.13033.4566 • Fax +33.13033.5429
info@travaini-france.com • www.travaini-france.com

Pour lire en ligne, télécharger et transférer
EUREKA Flash Info à vos collègues et relations,
rendez-vous sur www.eurekaflashinfo.fr
Pensez à mettre ce lien sur votre site Internet !



EUREKA FLASH INFO
est édité par :
Eureka Industries

130, avenue Foch
94100 St Maur des Fossés
Tél. : 01 43 97 48 71
Fax : 01 42 83 94 76
info@eurekaindustries.fr

**Directeur de la publication
et Rédacteur en chef**
Dominique Nocart
nocart@eurekaindus.fr

Journalistes
Sophie Besrest
Claire Janis-Mazarguil
Jean-Jacques Crassard
Isabelle Bellin

Chef de publicité :
Olivier Taulier
o.taulier@eurekaindustries.fr

**Assistante de la rédaction
et responsable
des abonnements :**
France-Emilie Levoux
france-emilie@eurekaindustries.fr

**Direction générale
et gérance**
Alain Lundahl

Merci d'adresser
tous vos communiqués
et propositions d'articles
par mail à
nocart@eurekaindus.fr

Compo et impression :
IMB (14)
Tirage : 12 000 exemplaires
© Copyright Eureka Industries
06/2015
Notre fichier est déclaré
à la CNIL.
Vous disposez des droits d'accès
et de rectification prévus
par la loi.

Photo de couverture :
XYLEM
crédit photo Sara Södergard

Éditorial



Dynamisme et compétence au programme chez les distributeurs de pompes industrielles

Les distributeurs de pompes industrielles sont depuis toujours une sorte de bras armé pour certains constructeurs. On attend d'eux depuis toujours de trouver la moindre nouvelle application de pompage, le moindre projet de renouvellement d'une pompe ou de modernisation d'une installation de pompage. Mais avec les difficultés croissantes du marché des pompes industrielles, en une dizaine d'années, le regard sur ces distributeurs a changé : ils sont passés de « revendeur » à « partenaire » chez la plupart des constructeurs de pompes. Les plus grands de ces derniers en tête, les constructeurs bichonnent en effet maintenant leurs réseaux de distribution avec le plus grand soin : formations aux dernières technologies, analyse fine des marchés en commun, support marketing et technique intense, rien ne manque désormais aux distributeurs pour devenir des partenaires compétents et dynamiques des constructeurs, ce, pour le plus grand bien des industriels utilisateurs.

Aussi, à l'occasion de ce numéro Spécial Pompes, nous vous proposons plusieurs articles pour mieux comprendre la distribution des pompes et son fonctionnement, ainsi, grande nouveauté, qu'une liste de près de 50 distributeurs dont nous espérons qu'elle vous sera utile.

Bonne lecture

Dominique NOCART

Pour lire EUREKA Flash Info en ligne, rendez-vous sur www.eurekaflashinfo.fr

Pour nous adresser un commentaire, une réclamation ou être renseigné sur un fournisseur, écrivez à :

nocart@eurekaindus.fr



SEPEM Industries



Vos prochains rendez-vous SEPEM Industries :

ANGERS (CENTRE OUEST) // 6 - 7 - 8 octobre 2015
 ROUEN (NORD OUEST) // 26 - 27 - 28 janvier 2016
 COLMAR (EST) // 31 mai - 1^{er} juin - 2 juin 2016
 TOULOUSE (SUD-OUEST) // 27 - 28 - 29 septembre 2016
 DOUAI (NORD) // 24 - 25 - 26 janvier 2017
 AVIGNON (SUD-EST) // 13- 14 - 15 juin 2017

Salon des **S**ervices, **E**quipements, **P**rocess **E**t **M**aintenance

SEPEM Industries, les salons au cœur des régions :

Des lieux de projets et de rencontres entre tous les acteurs industriels...



BILAN
SEPEM INDUSTRIES NORD
(Douai, Janvier 2015)

682 Exposants

6 928 Visiteurs industriels

+2 100 sites de production ont fait le déplacement

MARKETING DIRECT

SEPEM Industries, c'est aussi une base de données unique en France et en Belgique :

+ 62 000 sites de production

+ 297 000 emails directs de décideurs industriels

Des campagnes emailing performantes :
 120 campagnes/an, +20% ouvertures en moyenne.

Ne payez que pour les cibles que vous aurez choisies :
 industries, services, tailles d'usines, départements ou régions...



DEVIS GRATUIT au 05 53 49 53 00
contact@even-pro.com

SEPEM sur le net - PERMANENT

Parce que les Visiteurs des SEPEM Industries veulent rester en contact permanent avec tous les fournisseurs et les équipementiers.

Restez visible toute l'année, à partir de 50€HT/mois :

1 249

Fournisseurs permanents

+10 000

matériels, équipements, process et services,
 accessibles en 3 "clics" !



www.sepem-permanent.com

Contactez Sandra au 05 53 49 53 00
contact@even-pro.com

www.sepem-industries.com

DOSSIER SPÉCIAL POMPES

Voir sommaire détaillé en page suivante

Autres rubriques de ce numéro

TECHNIQUE – page 76

Étanchéité des tiges de robinets – Prise d'échantillons – Contrôle des fonderies de robinets

AUTRES PRODUITS ET SERVICES – page 80

Vannes – Instrumentation – Lignage



VIE DES FOURNISSEURS – page 84

A Belfort, Alstom et Japy nous ouvrent leurs portes. Compresseurs : Procter et Gamble a choisi Atlas Copco. Et 7 autres actualités



SALONS ET ÉVÉNEMENTS – page 92

World Efficiency, Vrac Tech Expo et les autres



FORMATIONS – page 94

La formation est dans la tourmente, mais elle reste un investissement très rentable

RÉPERTOIRE DES FOURNISSEURS – page 96

POUR VOUS ABONNER OU VOUS RÉABONNER GRATUITEMENT – page 98

DOSSIER SPÉ

Page 8 ➡ La distribution au cœur du marché des pompes

La distribution spécialisée tient de plus en plus de place dans le commerce des pompes industrielles. Pour aller au cœur de ce phénomène, nous avons interviewé des constructeurs et des distributeurs qui nous ont expliqué en détail leurs pratiques. Enfin, nous avons mené l'enquête pour savoir qui revend qui. Résultats en page 18.

Liste de 43 distributeurs en page 18

Page 20 ➡ Grands reportages chez des constructeurs

ENSIVAL MORET nous montre la fabrication des ses grosses pompes axiales.

Exceptionnel : XYLEM nous fait visiter ses usines et centres de recherche en Suède.

Page 26 ➡ Applications hors du commun

Avec le concours des constructeurs, nous vous présentons rien moins que 7 applications exceptionnelles de pompage dans la chimie, le nucléaire, le transport d'éthylène, le transfert de liquides pour cigarettes électroniques...

CIAL POMPES

- ➡ L'entraînement magnétique a le vent en poupe sur les applications difficiles **page 36**
- ➡ Des logiciels de sélection de plus en plus performants **page 40**
- ➡ L'encoffrement : une solution contre le bruit des pompes **page 46**
- ➡ La pompe à piston excentrée : une solution contre la perte de produit dans les tuyauteries **page 48**
- ➡ Des pompes toujours plus hygiéniques **page 50**
- ➡ Toute l'actualité pompe et pompes à vide **page 52**

Page 74 ➡ Liste de 230 marques de pompes présentes en France

La distribution au cœur du marché

Distribution des pompes : le développement exemplaire de SALINA

Ce distributeur bien connu en région parisienne et en Normandie a connu un développement exemplaire ces 15 dernières années. Récit.



Jean AUNIORD dirige SALINA avec rigueur et détermination depuis plus de 15 ans

LA VOLONTÉ D'UN HOMME

C'est en 1999 que Jean AUNIORD, commercial chez un grand constructeur de pompes industrielles, décide de créer sa société. Mais déjà, à l'époque, pas facile de créer une société « ex-nihilo ». Jean a alors l'idée de racheter une petite entreprise. Il trouve SALINA, qui emploie à cette époque 5 personnes, et dont l'activité principale est la vente de pompes de récupération des condensats pour les climatiseurs de toutes tailles, et qui est déjà à l'époque bien connue dans le monde du génie climatique. Jean rachète l'entreprise, se passionne pour ses produits et ses marchés, mais très vite, il a aussi envie de développer l'entreprise dans l'industrie. Il intègre alors une, puis deux, puis trois autres marques de pompes dans son catalogue, renforce l'équipe commerciale, travaille dur, se déplaçant lui-même sans cesse chez les clients pour mieux comprendre leurs attentes.

QUINZE ANS APRÈS, UN ENSEMBLE DE 35 PERSONNES

Aujourd'hui, SALINA emploie en propre 26 personnes, auxquelles il faut ajouter 9 personnes chez CPI (1), une société rachetée en cours de route par Jean AUNIORD, filiale donc à 100 % de SALINA. Au sein de cet ensemble, 10 commerciaux sont sans cesse sur le terrain pour détecter tous les nouveaux projets de pompage, mais aussi les besoins des clients en remplacement/amélioration pour les

installations déjà en place. Jean suit l'action de ses commerciaux « à la loupe » grâce en particulier à un système sophistiqué de CRM (2). Comme il le dit et le répète : « Notre rôle de distributeur est de décupler sur le terrain l'action des constructeurs. A nous de détecter un maximum de projets, puis de proposer la bonne solution de pompage pour chaque application. Au constructeur de nous y aider. Si nous ne prospectons pas sans cesse, nous perdons plus de 50% de notre utilité... ».

Aujourd'hui, auprès de l'industrie, SALINA représente essentiellement les marques GRUNDFOS, MOVEX, ARO et les garnitures CHESTERTON. Les autres marques phares de SALINA, Little Giant et Aspen, sont plutôt dédiées aux marchés du génie climatique.

SALINA peut donc proposer des solutions de pompage industrielles classiques, mais aussi ATEX et Hygiéniques, tant en pompes centrifuges que volumétriques ou doseuses, ce, pour une multitude d'applications. « La bonne solution de pompage pour chaque application » comme le dit et le répète Jean AUNIORD.

A notre question quels sont ses facteurs de succès, il poursuit : « Une excellente formation des commerciaux car on vend des solutions de plus en plus techniques, une animation et un suivi attentif des commerciaux, des partenaires constructeurs de qualité, une bonne logistique, un contrôle de gestion rigoureux, l'aptitude à proposer de plus en plus de solutions sur mesures. »

Du quasi artisanat, SALINA est ainsi passé en 15 ans à un statut de distributeur aux méthodes de travail et aux moyens dignes d'un industriel. Une évolution exemplaire.

DN

(1) CPI a aussi un rôle de distributeur de pompes auprès de l'industrie, mais en plus, cette société est spécialiste des pompes de chantier, de la motorisation diesel des pompes et des ensembles clés en mains ; il y a donc complémentarité et « support » permanent entre CPI et SALINA. CPI représente les pompes ULTRA, RICHER, GRUNDFOS, ARO et AFEC

(2) CRM : Customer Relationship Management – système informatisé de gestion de la relation client.



Développement et optimisation de pompes, turbines et équipements

Nos experts hydrauliciens vous accompagnent :

- Expertise en simulation numérique et calcul CFD
- Ingénierie d'essais : sélection des paramètres déterminants, montage de bancs spécifiques et instrumentation avancée des équipements
- Conduite d'essais de R&D et aide à la (re)conception
- Notre plateforme d'essais permet de reproduire la plupart des conditions de service

1504-055



Fabienne Picot
Tél.: 03 44 67 36 82
sqr@cetim.fr



MESA a déménagé à Thiais (94)

Nos nouveaux numéros

Tél. : 01 77 01 84 40 - Fax : 01 58 42 66 50 - E-mail : mesa@mesa.fr

www.mesa.fr



• Pompes pneumatiques à membranes

DEPA®



DEPA DH Aluminium
Nouvelle génération

NOUVEAU



30% de pièces en moins
40% de rendement en plus

• Pompes hygiéniques à double vis



B Bornemann Pumps

• Pompes péristaltiques



yamada

ELRO®



l e p r o c e s s i n d u s t r i e l

BMP : en 15 ans, ce groupe est devenu l'un des plus grands distributeurs de pompes Français

C'est en 2000 que le chef d'entreprise Thierry Pouillard, à partir du rachat de la société Blovelec, crée le groupe BMP qui trouve son origine à Château Gontier et à Laval en Mayenne, dans le prolongement de l'activité de bobinage et de réparation de matériel électrique et de machines tournantes industrielles.

UN DÉVELOPPEMENT CONSTANT

Depuis 1992, année d'arrivée de Thierry Pouillard chez Blovelec, l'entreprise s'était positionné comme spécialiste de la détermination et de la réparation de systèmes de pompage, un domaine autour duquel s'est forgé le développement de BMP, concrétisé par le rachat des enseignes Bobinage Sabolien en 2003 (à Sablé sur Sarthe), Reil en 2005 (à Laval), puis la création de BMP Intégration en 2007 (à Rennes) et de BMP Logistique en 2012.

QUALITÉ, PERFORMANCE ET HAUTE TECHNOLOGIE

Le groupe BMP a développé ses compétences auprès des industriels du Grand Ouest, à travers le matériel de haute technologie dont il dispose (lignage laser, débitmètre à ultrason, banc d'essai hydraulique, analyse vibratoire, visualiseur graphique de courant), mais aussi par la spécialisation de chacune de ses filiales.

Ainsi BMP joue la carte de la qualité et de la performance à travers la mécanique des fluides et la vitesse variable.

En effet, la société s'est spécialisée dans la réparation de produits de haute technologie hydraulique en modernisant son banc d'essai et en se dotant d'une salle blanche.

BMP Intégration a signé des contrats de distribution exclusifs sur le Grand Ouest avec les plus grands constructeurs français, européens et américains.

DES STOCKS, DE LA PROXIMITÉ ET DU PARTENARIAT

Bobinage Sabolien s'est spécialisé dans la vitesse variable en se rapprochant du constructeur Leroy Somer et du fournisseur d'électricité EDF pour offrir à ses clients



Les noms des entreprises du groupe BMP symbolisent sa diversité et son dynamisme

industriels toutes les préconisations, propositions et installations relatives à l'optimisation énergétique.

C'est ainsi que le groupe BMP, en s'appuyant sur une orientation haute technologie, a trouvé sa pérennité en devenant un leader incontournable sur le grand Ouest, et cela grâce à 6 commerciaux sillonnant sa zone de chalandise, quatre ateliers de réparation de proximité, des stocks importants en pièces de rechanges et en produits finis, des partenariats forts avec les plus grands constructeurs (Leroy Somer, Movex, Someflu, Salmson, Grundfos, Prominent, KSB, Yamada...) et sa nouvelle orientation Optimisation Energétique.

EN RÉSUMÉ

Un chiffre d'affaires qui passe en quinze ans de 1 400 000 € à plus de 6 000 000 € et, dans le même temps, un nombre de collaborateurs qui s'accroît de neuf à trente et une personnes, une diversité de savoir-faire et de spécialisations : bobinage de moteurs, vitesse variable et économies d'énergies, systèmes d'entraînement, mécanique des fluides, installation, mise en service, maintenance... BMP est indéniablement devenu l'un des plus grands distributeurs de pompes Français.

FDPI veut fédérer les distributeurs de pompes industrielles

C'est le 31 mars 2011, sous l'impulsion de Frédéric Chabert d'AS Fluid, de Thierry Pouillard de BMP et de Christian Chaudron de LRI qu'est née la FDPI : Fédération des Distributeurs de Pompes Indépendants, sous la forme d'une fédé-ration loi de 1901 dont le siège se trouve à Aze, dans la Mayenne.

FÉDÉRER LES SAVOIR-FAIRE

L'objectif de FDPI est de regrouper les sociétés françaises indépendantes, spécialistes de la distribution de pompes industrielles et des services associés, afin de mettre en commun leur expérience et de mieux mettre en avant la qualité de leur savoir-faire auprès des industriels clients et fournisseurs.

Les échanges et travaux de la fédération sont centrés en priorité sur les domaines suivants :

- La connaissance des marchés, de leurs intervenants et les réflexions stratégiques en découlant.
- Le partage d'expertises, de compétences et d'échanges relatifs aux problématiques l'unissant à ses partenaires et clients.
- Plus généralement, les échanges en tout genre sur l'ensemble de problématiques quotidiennes (assurances, conditions générales de ventes, recrutements, etc.)

UNE REPRÉSENTATION NATIONALE

La FDPI, maintenant représentative au plan national, est animée en direct par les dirigeants des entreprises suivantes :

- BMP Groupe : Thierry POUILLARD
- AS FLUID : Frédéric CHABERT
- LRI : Christian CHAUDRON
- SOMEFLU : Didier LACOUR
- SALINA : Jean AUNIORD
- TDM : Pascal LAUDINOT et Philippe RIVAT
- CTRI : Pierre HAMMANN
- DRI : Christophe DRUENNE
- NORD POMPES : Fabrice WESTRELIN

Par ailleurs, une douzaine de constructeurs de pompes industrielles sont déjà partenaires de cette fédération.

Site internet : www.fdpi.info



Un nouveau logo symbole de qualité de prestation dont la présence devrait se développer, celui de la FDPI.

PRESSION

- Pressostats, Transmetteurs & Transducteurs

DÉBIT

- Débitmètres volumétriques & Afficheurs

POMPAGE

- Pompes volumétriques
- Entraînements magnétiques

ACCESSOIRES

- Accouplements élastiques
- Lanternes
- Réservoirs hydrauliques
- Miniprises de pression

La maîtrise des solutions dans la technologie des fluides.

SUCO-VSE France - ZAC de l'Oseraie - 6 rue Jacques Offenbach - 72000 LE MANS
 Tél. 02 43 14 14 21 - Fax 02 43 14 14 25 - info@sucovse.fr - www.sucovse.fr

Distribution de pompes : le point de vue des constructeurs

KSB choisit la voie de la franchise

Consciente des évolutions du marché de la pompe industrielle, la société KSB a récemment lancé un réseau de distribution intitulé K2. Yves Eterno, responsable national de ce réseau nous explique le fondement de cette décision.



Yves Eterno

TROUVER DES PARTENAIRES COMPÉTENTS ET LEUR APPORTER UN NOUVEAU CONCEPT

Devant l'importance croissante des multiples marchés de remplacement et la nécessité d'être de plus en plus proche de la clientèle, KSB a décidé de lancer son réseau de distributeurs depuis quelques années. Mais arrivé un peu tardivement sur ce « créneau », le constructeur se devait d'aller vite et bien : il lui fallait à la fois trouver des partenaires compétents disposants déjà d'une bonne image sur un territoire donné, et en même temps, apporter à ces partenaires quelque chose de nouveau, de plus fort. C'est alors que la notion de « franchisé » fit peu à peu son chemin en interne ; qui dit franchisé dit en effet relation contractuelle engageante et partenariat fort s'appuyant sur une grande franchise entre les 2 parties, 2 valeurs propres à KSB.

L'analyse du fichier de chaque territoire attribué à un nouveau distributeur et un véritable système de qualification technique du distributeur par audit ont permis de définir rapidement les responsabilités de chacun, technologie de pompe par technologie de pompe, fluide par fluide, et presque, gamme de pression par gamme de pression ! Se met en place alors un fort transfert de savoir faire commercial du constructeur vers le distributeur. Celui-ci

affichant le panneau K2, symbole de la « franchise ». Des objectifs de développement sont mis en place, soutenus par une montée en compétence régulière du distributeur.

KSB ADAPTE SON ORGANISATION COMMERCIALE

Autour de ce développement volontariste, début 2015, KSB a réorganisé sa force commerciale en canaux de vente en remplacement d'une organisation par métier. Ainsi, tous les projets standards et les opérations de remplacement passent désormais de plus en plus par la distribution. Progressivement, seuls les grands comptes internationaux et les gros projets nécessitant un savoir faire spécifique continueront à être traités en direct par KSB.

21 distributeurs sont en place à ce jour, KSB souhaitant en mettre en place une trentaine à terme. Beaucoup de ces distributeurs sont issus du monde de la réparation et ont donc déjà des compétences techniques éprouvées. Reste à développer leurs compétences en négoce. Aussi, KSB a entamé un solide cycle de formation de ses distributeurs, mais aussi de ses équipes propres, pour que tous travaillent ensemble en totale synergie ! Enfin, l'organisation de plus en plus complexe des achats des groupes industriels utilisateurs de pompes contraint KSB à travailler maintenant sur ce qu'il est convenu d'appeler le « cross canal » : la mise en place de passerelles efficaces entre les différents distributeurs et tous les services internes de KSB concernés par une affaire se décidant en plusieurs lieux géographiques d'un même groupe industriel. Proximité client et efficacité globale seront alors au rendez-vous !



Le panneau « K2 »,
signe de la franchise KSB

La pompe réinventée.

Pompe à boue Warman® WBH®. La dernière pompe à liquides chargés de la gamme Warman® est plus performante, assure une meilleure longévité des pièces et facilite la maintenance. Avec plus de 20 améliorations par rapport à la pompe Warman® AH®, la pompe WBH® a été intégralement conçue pour répondre à vos attentes en termes de coût et de productivité.

WEIR

Minerals

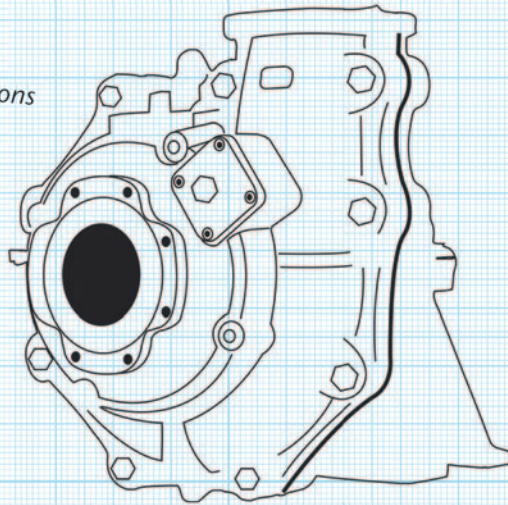
www.weirminerals.com

Plus de 20 améliorations de conception

Maintenance simplifiée

Meilleure longévité

Meilleur rendement



Copyright (C) 2013, 2015 Weir Minerals Europe Limited. Tous droits réservés. WARMAN est une marque et/ou une marque déposée de Weir Minerals Australia Ltd et Weir Group African IP Ltd; AH et WBH sont des marques et/ou des marques déposées de Weir Minerals Australia Ltd; WEIR est une marque et/ou une marque déposée de Weir Engineering Services Ltd. Les aspects de la pompe WBH décrits dans cette publicité sont protégés par des brevets et / ou conceptions en cours ou déposés au nom de Weir Minerals Australia Ltd

TECHNIQUES DES FLUIDES

Toutes les solutions de pompage :

Pompes à lobes, et à impulseur flexible

Pompes doseuses

Pompes électriques à came et membrane

Pompes vide fûts

Pompes centrifuges à entraînement magnétique

Pompes hygiéniques à vis

Pompes pneumatiques à membranes

TECHNIQUES DES FLUIDES

7, rue de la Fosse aux Loups
95100 ARGENTEUIL
Tél. 01 34 11 13 73 / Fax 01 34 11 96 35
Mail : tdf@techniquesfluides.fr
www.techniquesfluides.fr



VOGELSANG

ENGINEERED TO WORK



Des progrès technologiques au service des Industries !

Réduction des coûts – Optimisation des résultats

La pompe à lobes rotatifs Vogelsang

- auto-amorçante, réversible et possibilité de marche à sec,
- pour liquides visqueux, abrasifs ou chargés,
- démontage en ligne, design compact,
- de 3 à 1 000 m³/hr – 16 b.



Le broyeur Vogelsang - RotaCut®

- piège à cailloux intégré,
- pour liquides chargés ou fibreux,
- débit max. 1 200 m³/hr,
- faible consommation d'énergie,
- utilisation & maintenance aisées.



www.vogelsang.fr Tél : 04.75.52.74.50



Chez GRUNDFOS, la distribution c'est historique !



Christophe Rossigneux

Reçus par Christophe ROSSIGNEUX, le directeur commercial France de Grundfos pour l'industrie, les OEM, le génie climatique et l'export, nous essayons de mieux comprendre comment fonctionnent les relations constructeurs-distributeurs.

Depuis toujours organisées autour de la distribution, les ventes de Grundfos au secteur du génie climatique font de ce constructeur le leader mondial du domaine. Aussi, depuis une dizaine d'années, Grundfos a en quelque sorte répliqué ce modèle dans l'industrie. Il dispose ainsi maintenant de 2 réseaux en France : génie climatique et industrie/réparateurs agréés.

UN RÉSEAU DE DISTRIBUTION À L'INDUSTRIE BIEN ACCOMPAGNÉ

Grundfos a mis en place un accompagnement spécifique pour son réseau de distribution industrie : formations dédiées, séances de e learning gratuites, documentation digitale personnalisable, soutien administratif « extranet » convivial, soutien commercial très important. Mais pourquoi tant d'efforts ? C. Rossigneux nous répond : « En industrie, la distribution nous apporte beaucoup, sa complémentarité de gamme en instrumentation et en robinetterie par exemple, est infiniment plus importante que celle que nous pouvons nous même offrir au client industriel, la réactivité liée à sa proximité du client est essentielle aussi... La distribution est ainsi pour nous une sorte de bras armé qui décuple nos efforts sur le terrain, si chaque commercial de chaque distributeur sait parfaitement chiffrer tout ce qui est à notre catalogue professionnel bien sûr ! C'est pour ça que nous devons faire des efforts soutenus de formation. » Avec cet accompagnement, les résultats ne se sont pas fait attendre ; les ventes à l'industrie via la distribution représentent aujourd'hui environ un tiers du chiffre d'affaires. Grundfos pratique un véritable pilotage de ce réseau tout en ne se substituant pas bien sûr, à la stratégie de développement de chaque distributeur ; « Il faut trouver un équilibre » dit encore C. Rossigneux – au constructeur le « lobby » en faveur de sa marque, au distributeur d'être un vecteur de développement de la marque avec une vraie valeur ajoutée sur des produits techniquement accessibles à sa force de vente.

GRUNDFOS MARQUE PHARE

Pour la dizaine de distributeurs industrie qui opèrent pour Grundfos sur le marché métropolitain, petit à petit, la marque est ainsi devenue pour eux une sorte de marque phare sur laquelle ils adossent leur propre image, faisant eux-mêmes des efforts spécifiques, par exemple, de stockage de produits courants ou de pièces de rechange souvent demandées. C'est ainsi que même pour des clients stratégiques ou des grands comptes internationaux que Grundfos souhaite servir en direct, il arrive que le distributeur livre certaines pièces pour des raisons de proximité.

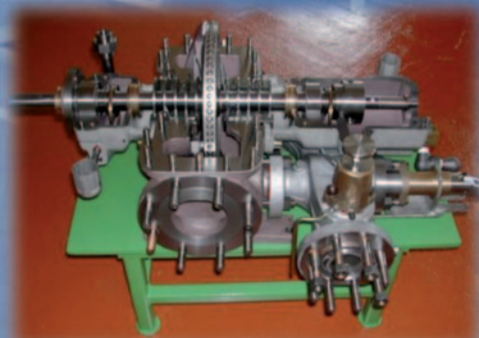
De son côté, Grundfos cherche à faire croître ses distributeurs : au-delà des formations et du soutien évoqués ci-dessus, des demandes directes sont sans cesse renvoyées à la distribution, en particulier celles concernant le renouvellement de pompes ; mais attention, le constructeur apporte un suivi attentif au processus de vente mis en place par le distributeur : rigueur du conseil apporté, éthique de la vente... pas question de sortir des valeurs de la marque !



Le « Grundfos Corner » chez un distributeur de la marque

TURBOLUB, votre partenaire en conception et fabrication

- Equipements sous pression pour garnitures mécaniques
- Centrales de lubrification
- Turbines à vapeur

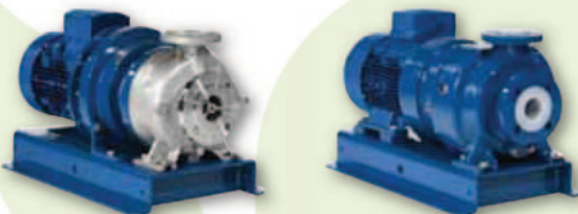


www.turbolub.fr
Tel: 04 70 64 32 33



Pompes centrifuges étanches
à entraînement magnétique
adaptées à vos process

votre pompe, nous l'avons certainement en stock



316L - 904L - Hastelloy - Nickel - Titane - PFA

cleaner pumps, cleaner planet™

Est France 04 28 04 05 92
Ouest France 05 35 54 45 69
© CP Pump Systems, Switzerland
www.cp-pumps.com

schmalenberger strömungstechnologie

Pompes
broyeuses



SZCut

NBOCut



SM

Pompes
auto-
amorçantes



KSP

Schmalenberger France

39 rue des Granges Galand - 37550 Saint Avertin
Tél. 02 47 80 48 64 - Port. 06 73 17 34 72

Franck.jarrier@schmalenberger.de
www.schmalenberger

LRI SODIME publie l'édition 2015 de ses deux catalogues



Ce distributeur qui dispose de 19 agences en France, vient de publier ses nouveaux catalogues. Entièrement consacrés aux produits de robinetterie technique, aux pompes, à la mesure et à l'inox, ces ouvrages s'adressent aux professionnels du génie climatique et de l'industrie.

Outre les guides techniques et outils d'aide à la détermination, LRI SODIME y présente de nombreuses nouveautés : en équi-

librage ; en gammes de vannes papillon, robinets de radiateur, raccords à sertir électrozingués ; en solutions d'hydrocâblage et collecteurs ; en gammes de vannes aseptiques et hygiéniques, robinetterie et raccords inox. De plus, la Division Automation de LRI, spécialisée dans la motorisation de vannes à papillon et robinets à boisseau sphérique est désormais agréée par INERIS.

Désormais, WILO livre ses distributeurs tous les jours !

À l'écoute des besoins exprimés par ses clients distributeurs, Wilo, une marque du groupe allemand WILO SE, l'un des plus grands constructeurs mondiaux de pompes et de systèmes de pompage, fait évoluer son service de livraison CHRONO.

UNE LIVRAISON EN 24 H DANS 90 % DES CAS

Wilo propose à ses clients distributeurs et aux agences de centralisation d'achat une livraison quotidienne sur une sélection de pompes et surpresseurs domestiques.

Pour toute commande passée avant 11 h, Wilo garantit une livraison en 48 heures maximum.

Par ailleurs, la marque établit un plan de stock pour les best-sellers, une dizaine de pompes de forage, de puits et d'accessoires, garantissant à ses clients une livraison à J+2 ou J+3.

CTRI change d'adresse

Le distributeur alsacien CTRI SAS nous informe qu'il vient de déménager ZA du Martelberg, 12 rue des Rustauds, CS40089, 67700-Monswiller. Ses téléphones, fax et mails restent inchangés.

A l'image de l'industrie, la distribution évolue aussi dans le monde agricole

On le sait, la distribution des pompes en milieu agricole est, en parallèle de leur distribution dans l'industrie, très importante également. Ce qu'on sait un peu moins, c'est que les constructeurs qui opèrent sur ces marchés s'appuient sur des réseaux de distributeurs techniquement très solides pour servir le monde varié et immense de l'agriculture et de l'irrigation. Le responsable marketing d'un de ces constructeurs qui tient à rester anonyme nous explique : « Les raisons de l'importance et de la haute compétence de ces distributeurs sont simples : quand un agriculteur veut mettre en place un système automatisé d'arrosage sur des kilomètres par exemple, il veut faire confiance à une seule personne qui va à la fois le conseiller techniquement et lui fournir tous les matériels dont il a besoin, des pompes, mais aussi des centaines de mètres de tuyaux souples et rigides, des enrouleurs géants, des pivots qui font parfois jusqu'à 80 mètres de diamètre,... le tout devant débiter sans surveillance 50 à 60 m³ d'eau par heure à 8/9 bar ! Et cette personne de confiance, c'est son distributeur, et cela le sera de plus en plus, car, comme dans l'industrie, la vitesse variable, l'automatisation et la commande à distance des installations gagnent progressivement le monde agricole. Aussi, le distributeur a un rôle de plus en plus technique et de conseil auprès de ses clients. »

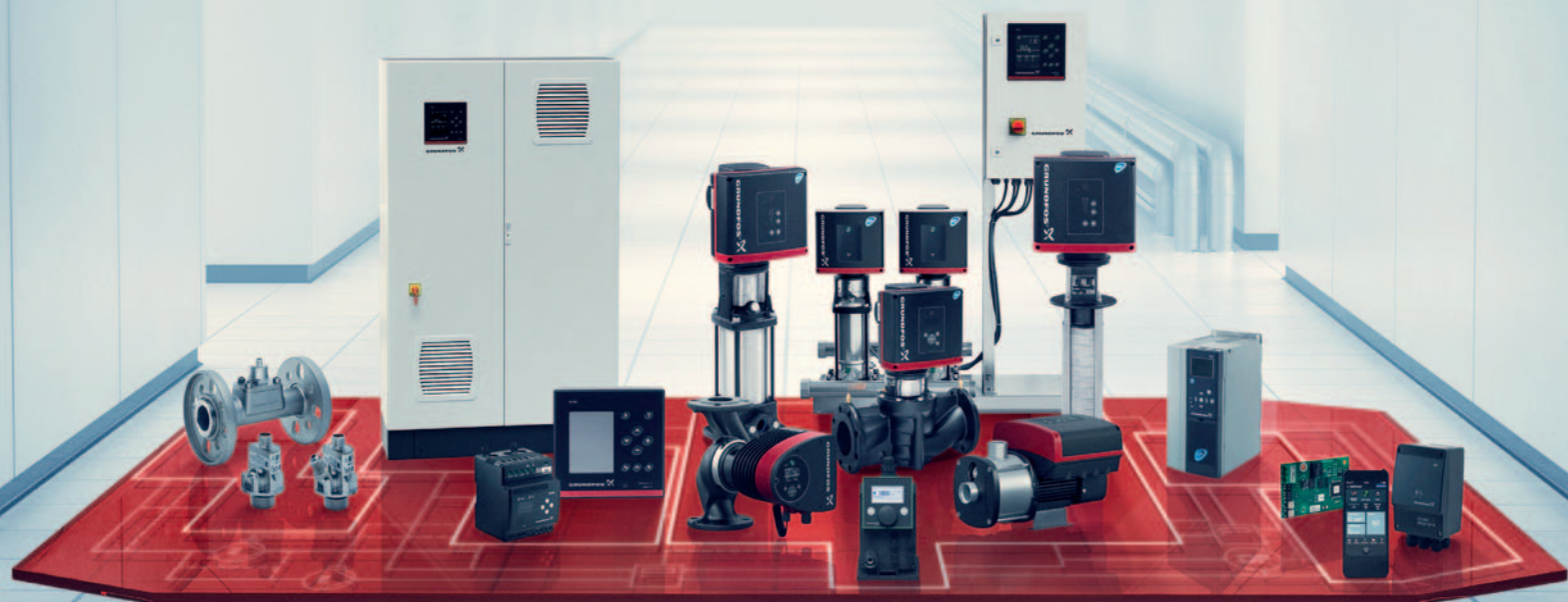
Enfin, ce constructeur nous fait également remarquer que dans ces applications, de nombreuses pompes sont soit équipées de moteurs diesels qui sont soit montés par des ensembles spécialisés, soit montés sur les prises de force des tracteurs, ce qui nécessite l'installation de réducteurs spécifiques, des compétences que les constructeurs de pompes ne possèdent généralement pas.

C'est ainsi qu'en France métropolitaine, plusieurs constructeurs s'appuient sur une grosse centaine de distributeurs spécialisés pour livrer le monde agricole.



Les installations de pompage agricole et d'irrigation sont parfois très importantes et, à l'image du monde industriel, sont de plus en plus techniques.

EXIGEZ UN SYSTÈME DE POMPAGE PLUS INTELLIGENT



EXIGEZ LES **GRUNDFOS** **iSOLUTIONS**

L'APPROCHE INTELLIGENTE EXCLUSIVEMENT RÉSERVÉE AUX POMPES

Grâce aux services d'optimisation et des conseils Grundfos, découvrez le moyen de savoir si votre installation de pompage est performante. En comparant les coûts de cycle de vie de votre installation avec une configuration **iSOLUTIONS**, vous pouvez réaliser d'importantes économies.

Economisez jusqu'à 60% d'énergie

L'équipe d'optimisation énergétique Grundfos a aidé de nombreuses entreprises, des compagnies des eaux aux industries, en passant par les bâtiments publics, à réduire leur consommation d'énergie de 40 à 60% en moyenne.

Plus d'informations sur www.grundfos.fr/isolutions

be
think
innovate

GRUNDFOS 

DOSSIER SPÉCIAL POMPES

ATTENTION © : Toute reproduction totale ou partielle de ce tableau est strictement interdite sauf accord écrit de EUREKA Industries

Le tableau ci-dessous n'a pas la prétention d'être exhaustif mais seulement de donner une image raisonnable de la distribution des pompes industrielles en France. Les informations qui y figurent ont pour la plupart été collectées par questionnaire et à notre initiative. Toute entreprise qui ne figure pas dans ce tableau peut nous écrire pour nous proposer d'y figurer. Les cases vides du tableau ci-dessous correspondent aux distributeurs que nous avons jugé utile de citer mais qui n'ont pas répondu à notre questionnaire. La rédaction

LISTE DE 43 DISTRIBUTEURS DE

NOM	IMPLANTATIONS	ZONE D'ACTION	TÉL.
ABM LES MUREAUX	78		01 34 74 06 06
AEP	95		01 34 40 13 32
AS FLUID	38, 69, 84	1/4 Sud Est de la France	04 76 35 81 00
ATLANTIQUE INDUSTRIE	44	France	02 40 09 70 09
BECOT SAS	49	Grand Ouest	02 41 43 60 20
BIBUS France	69	France	04 78 96 80 00
BME	28		02 37 28 43 79
BME MACHINES TOURNANTES	68		03 89 61 70 00
BMP - BLOVELEC - BOBINAGE SABOLIEN	35, 53, 72	Grand Ouest	02 43 07 10 63
BRETAGNE POMPES SERVICES	29		02 98 68 48 76
CPI	78	France et Export	01 39 70 84 50
CTRI SAS	67	1/4 Est de la France	03 88 01 80 00
DRI	59	Nord-Pas-de-Calais	03 28 63 92 21
DUTHILLEUL FLUIDES SERVICE	62		03 21 96 07 28
ECONOMO.FR - DPOMPE.FR	53	France et Export	02 52 46 00 09
ELECTROTEC	59	Nord-Pas-de-Calais	03 20 26 33 61
ETS	37		02 47 41 24 33
FARMER INDUSTRIE SERVICE	64		05 59 31 96 95
HYDROPROJET	17	France Dom Tom Suisse	06 09 04 02 26
INDUS POMPES VENTES	13	PACA Languedoc Roussillon	04 42 34 74 30
LRI SODIME	19 implantations	OUEST SUD RHONE ALPES RP	01 49 20 70 00
MIRE	94		01 42 07 00 55
MIV MAINTENANCE	18		02 48 52 90 90
MOTRALEC	91, 92, 95	France	01 39 97 65 10
NORD POMPES - DIMP SAS	59	Nord Champagne Picardie	03 27 81 80 00
PEM TECHNOLOGIES	95		01 30 37 48 92
PHA	84	France	04 90 78 19 99
PICHON SAS	89	89 et limitrophes	03 86 46 64 06
POMPES SERVICES SAS	1	Rhône Alpes Bourg Franch Com Auv	04 74 67 84 79
POULAIN BOBINAGE	51		03 26 85 19 98
PRO INDUSTRIE - FSA	60		03 44 41 41 89
ROBIVAL	26, 69, 30, 71		04 75 82 07 07
RVB INDUSTRIES	13	PACA Languedoc-Roussillon	04 90 55 21 25
SACEL	93		01 48 91 29 41
SALINA	75, 76	IDF Normandie Elargie	01 43 57 65 25
SATEO	35	Bretagne	02 99 38 10 24
SEIBO	11 implantations	Nord France et IDF	03 44 44 14 96
SORETEC POMPES	76	Normandie et 28	02 35 69 54 22
STIC DISTRIBUTION	30, 84		04 90 11 18 88
TDM	88	Nord et Est de la France	03 29 37 89 01
TECH-POMPES	58		03 86 66 57 47
TELSTAR	78	France	01 30 16 50 25
TEM RLM	69		04 72 89 01 80

Pour consulter nos anciens numéros gratuitement, allez sur notre site www.eurekaflashinfo.fr



POMPES (France Métropolitaine)

CONTACT	PRINCIPALES MARQUES DISTRIBUÉES	ATEX	HYG	GROUPES	INSTAL	SAV	LOC	OCCAS	INTERNET
									abm78.com
									aep-tech.fr
cnowakowski@asfluid.fr	ARO KSB MOVEX MILTON ROY SOMEFLU ALFA LAVAL	X	X	X	X	X	X		asfluid.fr
accueil@atlantiqueindustrie.fr	LANDIA FLOWSERVE GORMAN RUPP	X		X	X	X	X	X	atlantiqueindustrie.fr
contact@becot-sas.fr	GRUNDFOS MILTON ROY ARO SYDEX SCHERZINGER	X	X	X		X			becot-sas.fr
contact@bibusfrance.fr	FLUIMAC EMECOM APP HUNG PUMPS WILO-SALMSON	X				X			bibusfrance.fr
									bme-machines-tournantes.fr
t.pouillard@bmpgroupe.com	SALMSON KSB MOVEX SOMEFLU PROMINENT	X	X	X	X	X			bmpgroupe.com
pompes.cpi@wanadoo.fr	RICHIER ULTRA POMPES GRUNDFOS AFEC ARO	X	X	X	X	X	X	X	
pierre.hammann@ctri.fr	GRUNDFOS CALPEDA MOVEX SOMEFLU SIEBEC	X	X	X	X	X			ctri.fr
christophe.druenne@dri-France.com	ARO CALPEDA TSURIMI ALBIN PUMP GRUN PUMPEN WILO-SALMSON	X	X	X		X	X	X	dri-France.com
info@economy.fr	PEDROLLO SALMSON CAPRARI PIUSI EBARA	X	X	X	X	X	X	X	economy.fr
contact@electro-tec.fr	CALPEDA WILO SALMSON	X	X		X	X			electro-tec.fr
									farmer-industrie.fr
contact@hydroprojet.com	CANDO PIONEER VAUGHAN/ROTAMIX	X	X	X			X		hydroprojet.com
info@induspompes.fr	NOMBREUSES MARQUES	X	X	X	X	X	X	X	induspompes.fr
service.clients@larobinetterie.com	GRUNDFOS SALMSON MILTON ROY MOVEX ASV STUBBE		X						larobinetterie.com
									mire-services.fr
									mivmaintenance.fr
service-commercial@motralec.com	FLYFT WILO SALMSON GRUNDFOS KSB JETLY	X	X	X	X	X	X	X	motralec.com
be@dimp-nordpompes.fr	GRUNDFOS MOVEX SALMSON XYLEM SOMEFLU WILO-SALMSON	X	X	X	X	X	X		nord-pompes.fr
contact@pha.fr	VERSAMATIC BOYSER FINISH THOMPSON DELLMECO BLAGDON	X	X	X		X	X		pha.fr
pichon@pichon-sa.com	KSB GRUNDFOS CALPEDA JETLY DOSAPRO	X	X	X		X			pichon-sa.com
commercial@pompes-services.com	XYLEM GRUNDFOS WILO-SALMSON EBARA BORGER	X	X	X	X	X	X	X	pompes-services.com
									poulain-bobinage.fr
	ARO WILO-SALMSON								fluids-systems-applications.com
rvbindustries@orange.fr	MOVEX STERLING SIHI KSB GROSCLAUDE EBARA WILO SALMSON	X	X	X		X			rvb-industries.fr
									sacel-sa.fr
commercial@salina.fr	GRUNDFOS MOVEX ARO LITTLE GIANT CHESTERTON	X	X	X	X	X	X		salina.fr
sateo-commercial@wanadoo.fr	WILO-SALMSON KSB GRUNDFOS CALPEDA XYLEM WILO SALMSON					X			sateo-maintenance.com
commerce@soretec.fr	WILO-SALMSON MOVEX SOMEFLU MILTON ROY POMAC	X	X	X	X	X			soretec.fr
									sticd.fr
contact@tdm-pompes.com	WILO-SALMSON ARO MILTON ROY GORMAN RUPP ASV STUBBE	X	X	X		X	X		tdm-pompes.com
									tech-pompes.com
	GRINDEX STARLINE VARISCO GODWIN TRAVAINI								telstar.fr
									tem-sa.fr

Grands reportages chez des constructeurs

ENSIVAL MORET nous montre ses pompes axiales

Les pompes axiales, pompes à hélice sont des pompes destinées à générer un fort débit à une faible pression.

L'hélice d'une pompe axiale est comparable à l'hélice d'un bateau. Le point de fonctionnement de l'hélice de pompe sera déterminé par le débit requis par le process du client. Ce n'est plus la poussée qui sera recherchée mais la variation de pression. L'hélice sera réalisée pour qu'au débit souhaité elle réalise la différence de pression égale à la perte de charge du conduit où circule le fluide.

Depuis de nombreuses années et pour de multiples applications, Ensival Moret est un des acteurs principaux dans la fabrication de ces pompes destinées à pomper aussi bien des liquides corrosifs, abrasifs ou chargés de solides que des liquides clairs.

Ensival Moret est capable de concevoir ce type de machine aussi bien en configuration basse pression que haute pression.

Ces pompes axiales ont fait l'objet d'un vaste programme de Recherche & Développement et un travail d'optimisation des hélices a été réalisé en tenant compte de différents facteurs : l'amélioration des rendements, le nombre et l'orientation des aubages, la fiabilisation mécanique (système d'étanchéité, poussée axiale,...), la tenue et le comportement des flux.

Les améliorations de tous ces paramètres ont permis à Ensival Moret de devenir un des acteurs principaux de ce type de pompe sur le marché mondial.

LES POMPES AXIALES BASSE PRESSION

Chez Ensival Moret, ces pompes peuvent atteindre en standard des débits supérieurs à 30 000 m³/h et des hauteurs d'eau allant jusqu'à 8 m.

Elles bénéficient d'une faible consommation et de coûts de maintenance réduits. La gamme s'étend du diamètre 200 jusqu'à 1 600 mm en construction standard (les tailles sont le diamètre de l'hélice). Elles peuvent être réalisées en construction coulée ou mécano soudée selon les tailles. Ces pompes sont utilisées notamment dans l'industrie chimique et les sucreries.



Pompe axiale basse pression en fin de fabrication

Elles peuvent être proposées avec deux sens d'écoulement différents, soit avec le refoulement perpendiculaire à l'axe, soit avec l'aspiration perpendiculaire à l'axe. Une version verticale est également disponible en variante.

LES POMPES AXIALES HAUTE PRESSION

En version haute pression, ces pompes peuvent atteindre des débits jusqu'à 18 000 m³/h et des hauteurs d'eau allant jusqu'à 45 m.

Elles sont notamment utilisées dans les installations pétrochimiques telles que la fabrication de polyoléfines pour le pompage de liquides visqueux à des températures élevées.

Dans l'industrie pétrochimique, elles sont installées sur des réacteurs à boucle tubulaire. Dans ce cadre, elles doivent répondre à des impératifs de pression et de poussée axiale, et peuvent disposer de systèmes d'étanchéité extrêmement sécurisés et fiables. Ces pompes axiales haute pression sont principalement équipées de garnitures mécaniques triples.

Les pompes peuvent être installées de deux manières différentes : sur un châssis commun avec son moteur ou dans la tuyauterie de l'installation sans connexion au sol.

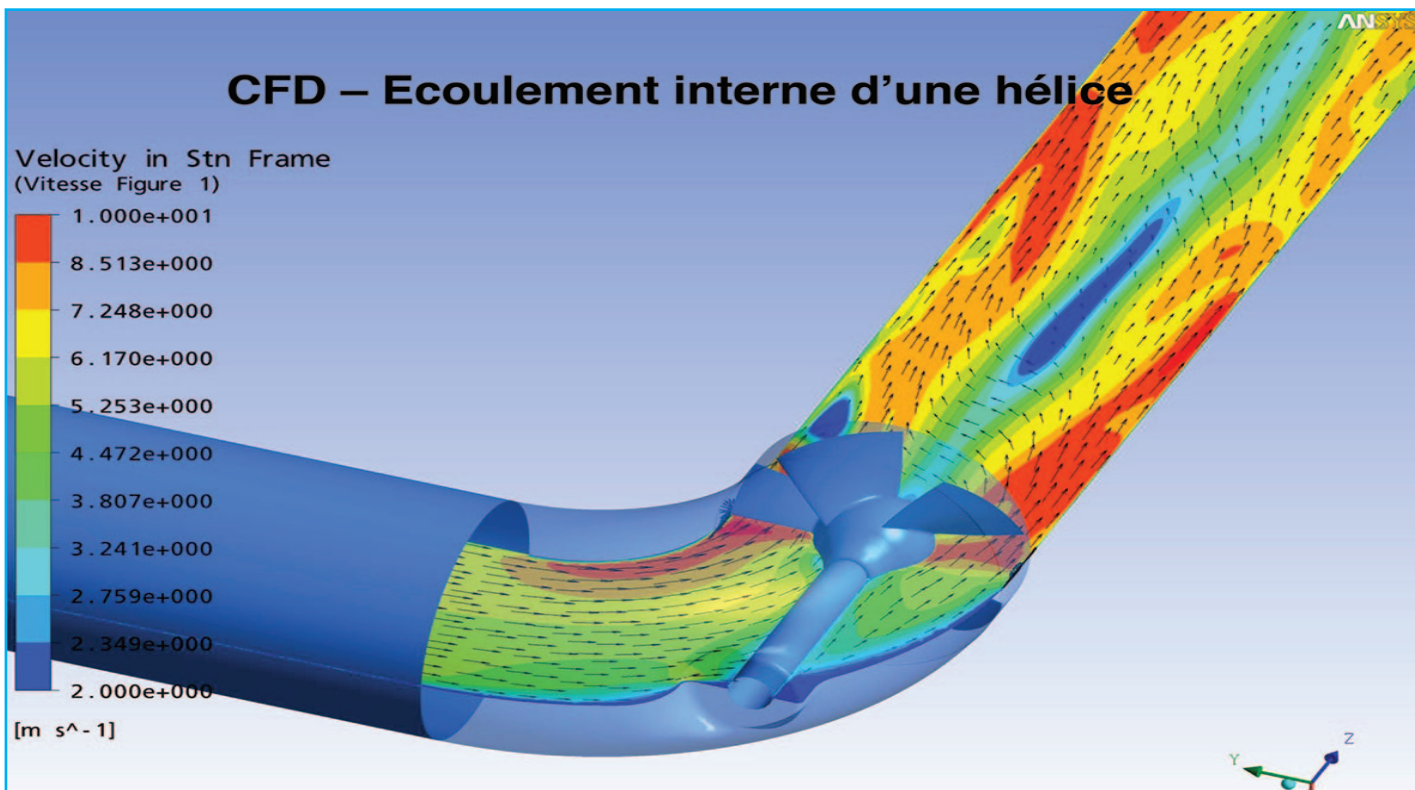
La pompe axiale est indéniablement un composant critique des installations sur ce type de procédé, et c'est pour cette raison qu'Ensival Moret, fort d'une longue expérience



Pompe axiale haute pression

et de nombreuses références, compte parmi les fournisseurs privilégiés pour ce type d'application.

Grâce à sa capacité à concevoir et fabriquer des pompes sur mesure, Ensival Moret est reconnu dans le domaine des pompes axiales pour sa maîtrise technique et son savoir-faire.



Extrait de l'étude hydraulique d'une pompe axiale (document Ensival Moret)

Bienvenue en Suède chez XYLEM

Le groupe Xylem nous a ouvert les portes de son laboratoire de recherche et développement à Sundbyberg, près de Stockholm (Suède) et de son site de production de pompes et d'agitateurs à Emmaboda, 440 km plus au sud-ouest. Une visite guidée qui nous a permis de découvrir quelques secrets de conception et de fabrication de ces technologies dédiées aux collectivités et aux industriels.

UNE « R&D » DE 4 000 M²

L'ambiance est calme et détendue dans le plus grand centre de recherche et développement du groupe, 4 000 m² à Sundbyberg, dans une zone industrielle à quelques kilomètres de Stockholm. Ici, environ 140 personnes inventent et testent les pompes et agitateurs Xylem qui seront commercialisés dans le monde entier. C'est notamment le centre d'excellence des pompes Flygt qui ont fait la renommée de l'entreprise depuis 1930. C'est là que sont imaginés les nouveaux design, menées les études mécaniques, de motorisation et d'hydraulique, notamment en mécanique des fluides. C'est aussi là que sont testés les équipements et les configurations de bassins dans lesquels sont souvent installées ces pompes et ces agitateurs.

Installés dans ce bâtiment depuis 2004, les chercheurs et techniciens travaillent dans un environnement agréable, avec table de ping-pong et kitchenette. La salle d'essais comporte plusieurs équipements d'envergure dont un bassin de test de plusieurs dizaines de m³ et différentes cuves équipées de caméras pour visualiser le comportement des pompes lors des expérimentations. L'usure des pompes d'assèchement de chantier (Flygt et Godwin, dont la célèbre Flygt Bibo développé dans les années 1960) est par exemple testée pendant des milliers d'heures dans une cuve remplie de kilos de sables ! Ces pompes sont utilisées tant dans la

construction et le creusement de tunnels que dans les mines, les carrières, l'industrie, les collectivités, la marine ou l'industrie pétrolière ou encore lors des inondations pour évacuer boues et autres débris. En pompant des matériaux solides mélangés à de l'eau, les composants électriques et les joints doivent supporter des températures



De l'eau et 1,5 tonne de sable pompés en 2 mn

qui peuvent atteindre 140 °C. Démonstration : 1 500 kg de sable (mélange à hauteur de 20 %) sont littéralement avalés par la pompe en quelques minutes.

Les pompes des stations d'épuration des eaux usées travaillent elles aussi dans un environnement de plus en plus contraignant où les risques de colmatage se multiplient. Les responsables du développement de ces produits nous font une démonstration éloquentes des capacités de leur solution de pompage des eaux usées... à coup de lingettes et autre serpillère ou tee-shirt littéralement avalées par la pompe Flygt Exporior, commercialisée depuis fin 2012 en France. Le pompage est assuré en continu grâce au profil breveté de sa roue à aube (Adaptative N). Elle est conçue pour se déplacer, axialement vers le haut, permettant le passage de fibres longues ou de débris solides. Une fois les débris évacués, la pression hydraulique ramène la roue à sa position initiale. La consommation d'énergie est réduite d'une part, grâce au moteur IE3 basse consommation et d'autre part, grâce à la technologie SmartRun qui contrôle et optimise la vitesse de rotation de la pompe selon que l'eau est plus ou moins chargée. Elle nettoie la pompe et les canalisations et va jusqu'à provoquer des marches arrière voire des à-coups s'il y a blocage. Ça peut prendre quelques minutes, voire des dizaines de minutes mais elle se débrouille bel et bien toute seule. Autant de coûts d'arrêt de la station évités. Xylem assure que jusqu'à 30 % voire 50 % d'économie d'énergie sont ainsi possible. Le système peut aussi être relié à une unité de gestion centralisée pour surveiller l'installation à distance.



Démonstration de pompage de morceaux de T shirt

Les agitateurs, tous submersibles, sont aussi amenés à travailler dans des milieux difficiles comme dans les Step municipales, les bassins de décantation de boues, les boues de forages pétroliers ou encore les digesteurs de biomasse dans le cadre de la production de biogaz. Le centre R&D optimise aussi ses solutions lors d'essais chez les clients. Un agitateur est ainsi testé depuis quelques semaines chez un producteur de biogaz : le suivi de températures et de dépenses énergétiques est enregistré et suivi en direct par internet. Le dernier né des agitateurs, le Flygt 4320, comporte un moteur intégré avec variateur de vitesse très compact et submersible (IE4). Sa commercialisation est prévue cet été en France. Il permettra de dimensionner au plus juste l'agitateur en fonction de la step, la poussée étant adaptée selon les besoins ou les variations saisonnières. Selon Xylem, les économies d'énergie pourraient atteindre 30 % par rapport aux modèles actuels.

Une autre partie du bâtiment est dédiée aux tests hydrauliques de différentes configurations de bassins et solutions. Les clients peuvent proposer un design et demander aux ingénieurs de Xylem de le tester et de l'optimiser. Cela peut prendre quelques jours à quelques années pour les développements les plus complexes. La stabilité des performances, l'absence de vortex ou d'écoulement turbulent peut ainsi être vérifiée à échelle réduite, dans des bassins de quelques mètres de long.

ET 333 000 M² DE PRODUCTION

Chaussures et lunettes de sécurité, veste jaune fluo et casque audio pour s'entendre : nous voilà parés pour découvrir l'usine d'Emmaboda, un site de 330 000 m² où les 1100 employés semblent habitués à la présence de visiteurs. Environ 1 300 clients viennent chaque année tester ici les pompes qu'ils ont commandées.

Près de 150 000 pompes et agitateurs sont produits chaque année dans l'usine, de la plus petite pompe de 12 kg



Ambiance conviviale et équipements de sécurité de rigueur pour visiter ce site de production de 330000 m²



De la fonderie à la peinture, tout est fait à Emmaboda

à la plus grosse de plus de 11 tonnes qui mesure plus de 4 mètres de haut. L'usine produit toutes les pièces détachées (roues à aube, corps de pompe, fond de volute, moteurs...) de la fonderie par moulage à la fabrication des moteurs électriques, l'usinage des pièces, une partie de l'assemblage, la peinture jusqu'aux tests de performance. Puis 98 % de cette production est exportée !

Le principe de conception de Xylem repose sur la modularité avec 20 500 configurations de pompes conçues à partir d'un nombre réduit de composants de base. En outre, 20 % de la production est spécifique avec des alliages ou des caractéristiques notamment électriques adaptées à la demande des clients. Pas moins de 86 % de la production est ainsi customisée. Pour optimiser les coûts et les délais, la fabrication est aujourd'hui organisée sur des chaînes de montage inspirées de l'industrie automobile, avec le maximum de robotisation. Néanmoins, chaque produit est testé individuellement.

La propreté, l'organisation, le souci de la sécurité, de la gestion de la qualité ou des questions environnementales sautent aux yeux. Rigueur suédoise oblige. Depuis quelques années, les employés sont appelés à réfléchir aux améliorations de production dans le cadre de groupes de travail, notamment lorsqu'un problème de fabrication est apparu : en 2014, près de 5 000 idées ont été ainsi recueillies. Pour une bonne flexibilité, chaque employé peut travailler sur plusieurs postes, les responsabilités étant attribuées chaque matin selon les commandes et les urgences du moment. Dans les machines-outils, 3 jours de production sont usinés en même temps avec une dizaine de géométries ou alliages différents !

Cette année, pour répondre aux demandes des marchés européens et nord-américains, les capacités de la fonderie ont été accrues de 12 000 à 20 000 tonnes. Le changement a été mené en 5 semaines : une prouesse vu la taille des équipements. Le délai de moulage des grosses

Suite page 24

Suite de la page 23

pièces est ainsi passé de 31 à 7 jours, grâce notamment à l'utilisation d'un deuxième gabarit de moules. Deux principaux alliages sont utilisés avec une multitude de compositions : la fonte grise pour 95 % des applications et une fonte au chrome pour les applications abrasives et corrosives. Le spectacle d'une fonderie est toujours fascinant avec ce métal fondu à 1400/1500 °C qui remplit les moules créés par conception et fabrication assistée par ordinateurs (3 D CAD/CAM), avec des outils de simulation de la solidification. La cadence est élevée : toutes les 10 mn, un nouveau moule de roue à aube est produit. Il rejoint une des lignes de refroidissement où il restera minimum 4 à 8 h, voire jusqu'à 72 h pour les plus grosses pièces.

On est bien loin du petit atelier de fonderie de verre créé en 1901 par Per Alfred Stenberg, rejoint en 1929 par Hilding Flygt, un ingénieur de Stockholm qui cherchait un site de production pour sa dernière invention, la future pompe Flygt qui sortira en 1930. Elle sera vite suivie d'une version submersible en 1947 qui révolutionnera l'industrie minière, puis d'un agitateur submersible en 1958, toutes deux des premières mondiales. Depuis, les pompes Xylem ont fait leurs preuves. Parmi les exemples récents, citons en juin 2014, la fourniture de pompes Flygt à la plus grande station d'épuration d'Europe (Achères Seine Aval, près de Paris) qui traite 1,5 millions de m³ d'eaux usées par jour ; en 2013, le pompage des eaux usées de l'aéroport d'Heathrow

(Grande Bretagne) par des Flygt Exuperior avec 50 % d'économies d'énergie à la clé ou encore l'évacuation de 4,5 millions de m³ d'eau pour la remise en route de la mine de fer de Dannemora (Suède) entre 2009 et 2012. Plus récemment, en mars dernier, le groupe a été choisi par Veolia comme fournisseur privilégié pour les solutions de pompage et agitation tant pour les applications eaux potable que pour les eaux usées.

Par notre envoyée spéciale en Suède : Isabelle Bellin
Crédit photo : Sara Södergård

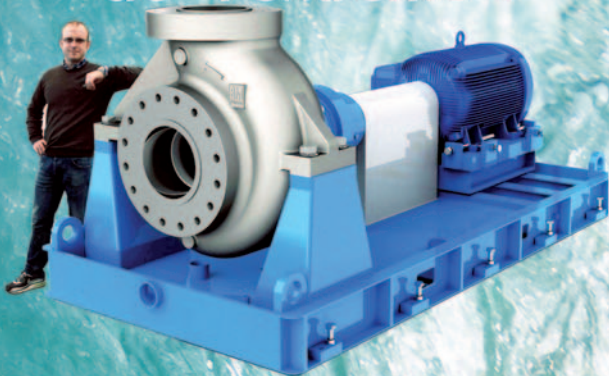
Quelques chiffres sur Xylem :

- 4 milliards de dollars dans 150 pays : CA (dont 40 % en Europe, 40 % aux US, 20 % dans les pays émergents)
- 2,65 % : la part du CA consacrée à la R&D
- 12 500 employés dont 6200 en Europe
- 700 brevets actifs
- Bientôt 4 millions de pompes Flygt produites sur le site d'Emmaboda
- 250 000 agitateurs installés dans le monde



La fonderie, une opération toujours fascinante...

Pompes à entraînement magnétique de "l'extrême".



Pompes sans fuite pour vos installations critiques

Puissance 1 000 kW - Hauteur HMT 1 300 m

Test pression 1 500 Bar

Du micro débit à 4 000 m³/heure

Haute température + 450°C sans refroidisseur

Basse température - 160°C

Pompes spéciales à vos mesures



La maîtrise des fluides : notre métier.

POMPES AB
Pompes industrielles spécialisées

7 Rue Marie Curie ZA Pariwest 78310 MAUREPAS

Tél. : 01 30 05 15 15 - Fax : 01 30 49 22 76

E-mail : info@pompes-ab.com

Site spécialisé : www.pompes-magnetiques-ab.com

Pompe péristaltique ALBIN PUMP spécifique process alimentaire avec CIP/NEP

ALBIN PUMP, fabricant français de pompes péristaltiques depuis plus de 35 ans, a mis au point une roue spécifique et unique afin de répondre aux exigences de ses clients industriels des secteurs agro-alimentaire, cosmétique et pharmaceutique.

La gamme de pompes péristaltiques ALBIN PUMP série ALH se dote dorénavant d'une option « roue CIP/NEP » (Nettoyage En Place) qui permet aux utilisateurs, par une simple inversion du sens de rotation de la pompe (1/2 tour), de pouvoir faire rétracter les patins pour effectuer les opérations de nettoyage et stérilisation (voir illustration ci-contre), sans aucune intervention sur la pompe.

Les tubes de pompe péristaltique ALBIN PUMP alimentaire sont disponibles en NR FDA ou NBR FDA et ont la certification alimentaire CE 1935/2004 FDA et CFR21§177.2600.

L'intérieur de ceux-ci peuvent être blanc (NR FDA) ou noir (NBR FDA) selon le fluide pompé.

L'option « roue CIP/NEP » est désormais disponible sur plusieurs modèles de pompe dont la gamme de débit est comprise entre 0.5 à 10 m³/h, et dont la pression de refoulement peut atteindre 15 bars.

Pour rappel, les pompes péristaltiques ALBIN PUMP sont entre autre utilisées pour le transfert de tous types de fluides : visqueux, abrasif, corrosif, fibreux, avec morceaux, chauds (jusqu'à 75 °C). L'avantage de cette technologie permet de ne pas agiter ou cisailer le fluide pompé tout en maintenant un haut niveau d'hygiène. Seule la partie intérieure du tube NR FDA ou NBR FDA est en contact avec le produit véhiculé.

Les pompes péristaltiques ALBIN PUMP sont étanches et peuvent fonctionner à sec pendant des périodes prolongées sans dommages.



Plus d'information
en contactant
ALBIN PUMP au
04.75.90.92.92
ou sur www.albinpump.com

Applications hors du commun

Des pompes électromécaniques à membranes ABEL pour le plus grand site européen de production de PVC

Des pompes électromécaniques à membranes ABEL pour le plus grand site européen de production de PVC



Au nord de la Ruhr se situe le plus grand site européen de production de PVC

UNE APPLICATION DIFFICILE

Au nord de la grande région industrielle de la Ruhr en Allemagne, découverte d'une partie du plus grand site européen de production de Polychlorure de Vinyle (PVC). Le PVC y est produit à partir des matières premières éthylène et sel, et de produits semi-finis tels que le chlorure d'éthylène (dichlorométhane).

Tout fut validé après la période de test.

ABEL livra une 1^{re} pompe électromécanique à membranes en 2002 pour le transport du Polychlorure de Vinyle. Ce sont maintenant 9 pompes électromécaniques à membranes et 2 pompes à piston qui sont en fonctionnement sur ce site de production de PVC.

DES EXÉCUTIONS ATEX

Depuis 2008, 2 pompes électromécaniques EM-125 quadruplex – version INOX et ATEX – fonctionnent en parallèle dans les ateliers de production.

Les pompes alimentent les réservoirs tampon à dispersions inflammables de PVC contenant entre 5 à 10 % de chlorure de vinyle et provenant des réacteurs.

A l'origine, la pression du réacteur (environ de 6 à 8 bar) était utilisée pour transporter la dispersion de PVC jusqu'à la cuve tampon.

L'installation de la pompe électromécanique à membranes, avec une pression de seulement 0.5 bar, a permis de réduire significativement le temps de vidange du réacteur. Il est ainsi possible d'alimenter le réacteur plus souvent et plus rapidement. Un gain apprécié de productivité !



Pompe EM en service

UNE CONSTRUCTION SPÉCIALE

Les pompes sont équipées d'amortisseurs de pulsations à membrane (iMPD), dits intelligents. Cette construction, propre à ABEL, permet de traiter les pulsations efficacement bien qu'elles soient très variables. Les amortisseurs de pulsation à membrane classiques sont prévus pour une certaine pression mais offrent un amortissement optimal seulement dans une plage relativement limitée. L'iMPD ABEL adapte automatiquement son efficacité en fonction de la pression au refoulement, afin d'obtenir un résultat constant dans une plus grande plage de pression.

A un autre endroit du site, une pompe à membranes à piston de la gamme CM a été installée en 2011 pour alimenter en continu un sécheur. Cette pompe est également construite en acier inoxydable et répond aux contraintes ATEX.

La pompe alimente un sécheur par pulvérisation de dispersions de PVC jusqu'à 70 °C et dont la teneur en matière solide est de 40 à 55 %.

Pour atteindre les différentes exigences de qualité, les pressions utiles varient entre 8 et 20 bar. Pour y répondre, la pompe est équipée de 2 amortisseurs de pulsations indépendants.

EASY-LASER®

CONTRÔLES ET CORRECTIONS D'ALIGNEMENT DE VOS GROUPES MOTOPOMPES EN TOUTE SIMPLICITÉ



Systèmes d'alignement laser

- **Ultra mobile**
Compact, batterie rechargeable et technologie sans fil.
- **Simple et rapide**
Installation facile, démarrage rapide, programmes de mesures rapides, corrections en temps réel.
- **Polyvalent**
Machines horizontales et verticales, trains de machines, poulie/courroie et niveau de vibration, transfert des données vers un ordinateur pour la génération de rapports avancés à l'aide du nouveau logiciel EasyLink®.

Contact :
Tél. : 04 74 16 18 80
Mail : contact.techno@dbvib.com

dB Vib
INSTRUMENTATION

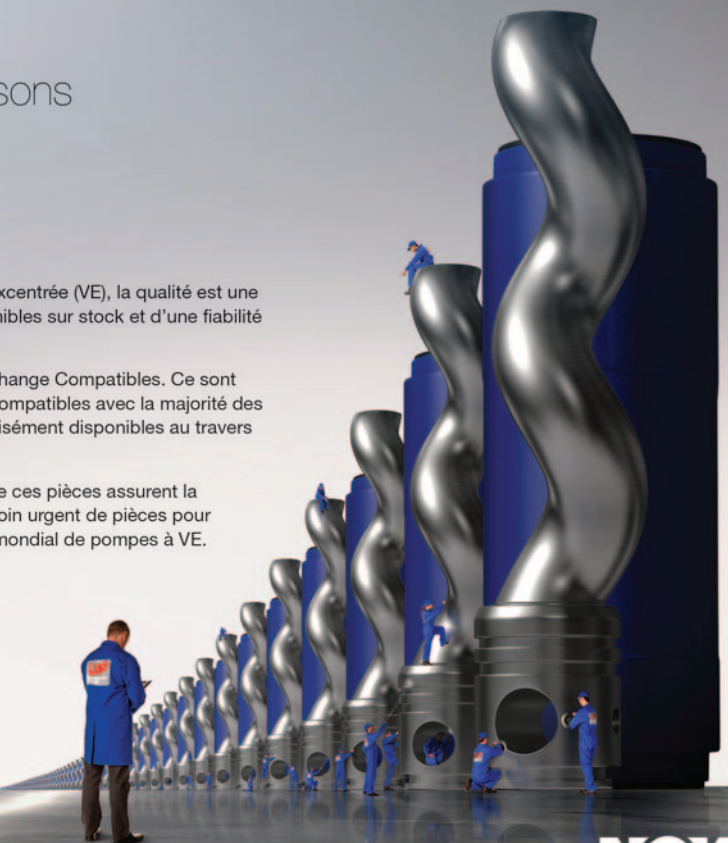
Les Exigences que nous imposons

Qualité

Dans le domaine des pièces de rechange pour pompes à Vis Excentrée (VE), la qualité est une priorité. Les pièces doivent être d'une qualité sans faille, disponibles sur stock et d'une fiabilité à toute épreuve.

C'est pourquoi nous proposons notre gamme de Pièces de rechange Compatibles. Ce sont plus de 3.000.000 de pièces conçues avec précision qui sont compatibles avec la majorité des autres marques de pompes à VE. Ces pièces sont également aisément disponibles au travers de notre vaste réseau de distribution.

Notre expertise reconnue en matière de conception garantit que ces pièces assurent la performance optimale de vos processus. Aussi, en cas de besoin urgent de pièces pour pompe à VE, n'hésitez pas à contacter le plus grand fabricant mondial de pompes à VE.



www.bigonUP.com/EK | Tel: 03-29-94-26-88 | monofrance@nov.com

NOV

Curage des fosses à graisses dans les stations d'épuration : Hydroprojet a trouvé la solution

Les fosses de stockage reçoivent les graisses provenant de dégraisseur-dessableur. Elles récupèrent néanmoins des filasses, de l'eau et du sable, ainsi que d'autres solides (plastique, bois...). Après quelques heures de stockage, l'eau et les graisses se séparent par différence de densité, et le pompage des graisses surnageantes, fortement aérées, devient problématique. La solution consiste à re-mélanger l'eau et les graisses afin d'obtenir un mélange homogène, puis à le pomper avec une pompe centrifuge. Ceci implique l'utilisation d'un agitateur et d'une pompe. De plus, la présence de solides, de sable et de filasses génère des problèmes d'abrasion et de bouchage qui compromettent le bon fonctionnement du matériel, obligent à une maintenance répétée et diminuent sa durée de vie.

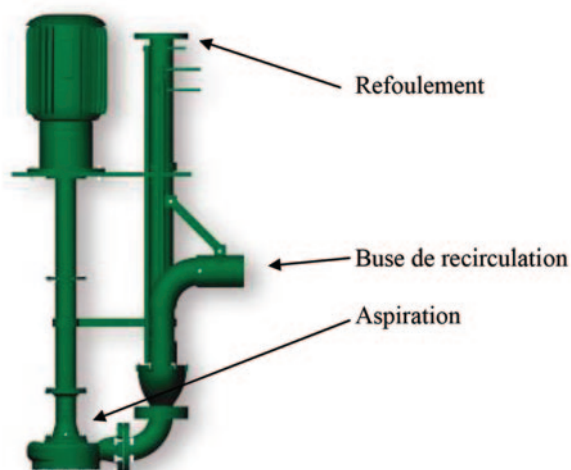
La solution conseillée par la société HYDROPROJET à Périgny et qui a été retenue par un exploitant a permis d'éviter ces problèmes grâce à l'utilisation d'une pompe broyeuse verticale avec recirculation de marque VAUGHAN (jusqu'à 500 m³/h).

Au refoulement de ce type de pompe, le flux peut être dirigé, grâce à une vanne manuelle ou motorisée, vers une buse pour la recirculation ou vers la conduite de refoulement pour le transfert. Le corps de pompe est immergé dans la partie liquide et dans un premier temps envoie l'eau dans les graisses; après quelques minutes de fonctionnement en recirculation, une temporisation sur la commande de vanne (cas d'un fonctionnement automatique) permet de transférer le mélange homogène ainsi obtenu.

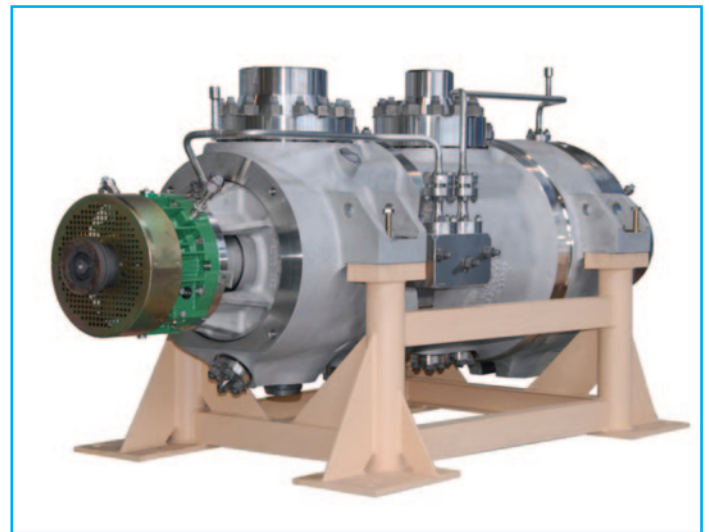
La conception unique des pompes broyeuses VAUGHAN (voir schéma ci-dessous) et sa fabrication en fonte ultra dure évite les problèmes de bouchage et d'usure.

L'investissement dans ce type de pompe est beaucoup plus faible que l'acquisition d'une pompe classique, d'un broyeur et d'un agitateur.

Le coût de la maintenance est nul depuis 6 ans de fonctionnement !



Centrale nucléaire de Fuqing : SPX sélectionné pour ses pompes MHSI

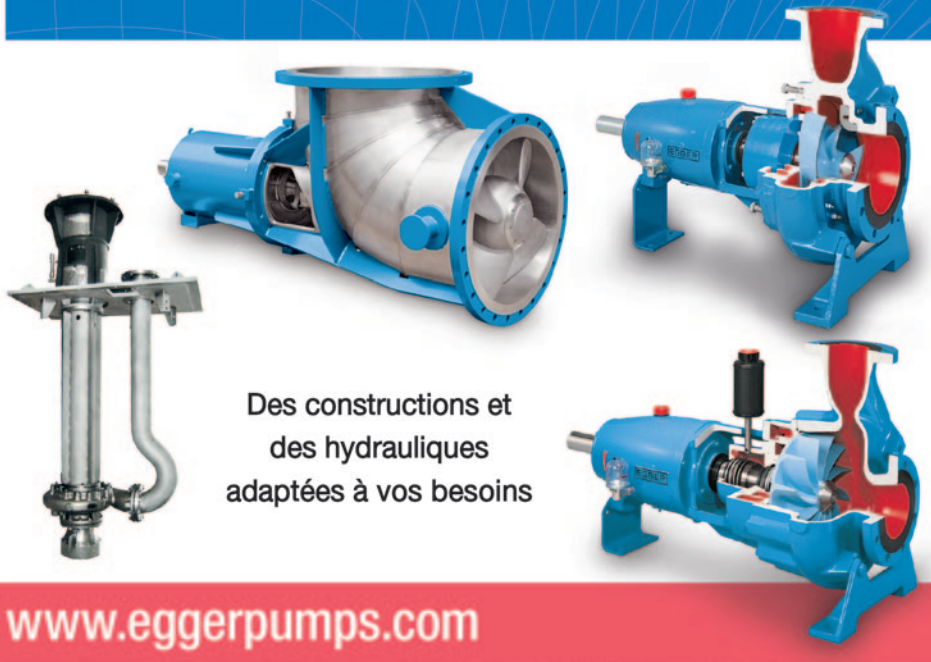


Fabricant mondial de systèmes et composants destinés aux industries de la production d'électricité, le groupe SPX s'est vu attribuer un contrat par China Nuclear Power Engineering Company (CNPEC). Celui-ci porte sur la fourniture de pompes MHSI (Medium Head Safety Injection) au sein des réacteurs 5 et 6 de type Hualong One dans la centrale nucléaire de Fuqing (Chine). Cette dernière sera ainsi l'une des premières à déployer ce réacteur de troisième génération qui fusionne les concepts ACP1000 et ACPR1000 pour proposer un réacteur standardisé. Ce type d'installation devrait être largement déployé en Chine et sur les marchés à l'exportation (tel que la centrale nucléaire de Bradwell au Royaume-Uni). Ce réacteur à eau sous pression offre une puissance nette de 1 000 MWe et une durée de vie nominale de 60 ans. La grande majorité des composants du projet Fuqing 5 et 6 sont fabriqués en Chine. Or, SPX est le seul fournisseur de pompes non chinois qui fournira la totalité des groupes motopompes MHSI. Son expertise est reconnue sur le marché chinois, comme en témoigne le statut de fournisseur de qualité « A » décerné aux usines de Glasgow et d'Annecy par CNPEC. A Fuqing, les pompes nucléaires sont de classe II, centrifuges à plusieurs étages et à plan de joint radial et sont conçues conformément à la certification HAF 604 et au code nucléaire RCC-M. Elles sont équipées d'une hélice de gavage leur permettant d'améliorer leur pouvoir d'aspiration (NPSH) sur une large gamme de débit.

Egger – Des pompes pour les liquides chargés et/ou aérés

EGGER

SWISS ENGINEERED
PUMPS SINCE 1947



Des constructions et
des hydrauliques
adaptées à vos besoins

www.eggerpumps.com

Egger Pompes Turo
France SARL.
Impasse des Granges
38290 La Verpillière (France)
Tel +33 (0)4 74 94 50 05
Fax +33 (0)4 74 95 54 64
info.france@eggerpumps.com



SKID

- Livré clé en main
- Prêt à brancher
- coût réduit



1 Rue Gustave Eiffel • BP 70305 - ZI La Chazotte
F - 42353 - LA TALAUDIÈRE - Cedex

www.tmi.fr

Tél : 00 33 (0)477 532 872
Fax : 00 33 (0)477 533 244
Email : tmi@tmi.fr



Les pompes de chantier SULZER plébiscitées par le loueur Neptune

La société Neptune est spécialisée dans la location et la vente de matériel de pompage pour les eaux claires, usées et chargées à destination de l'industrie, du BTP et des collectivités. Depuis près de deux ans, l'entreprise a commandé diverses pompes à la société Sulzer. Aussi, le parc de Neptune comporte 80 % de pompes de cette marque composé notamment des modèles suivants : pompes submersibles d'épuisement type ABS J et ABS XJ, pompes à boues submersibles type ABS XJS, pompes d'assainissement submersibles type ABS XFP.

La gamme ABS XJ – XJS (notre photo) permet une gestion automatique du sens de rotation : la pompe peut ainsi corriger l'ordre des phases. De plus, l'électronique intégrée à la pompe vient remplacer les armoires de commande traditionnelles et autorise un branchement direct dans le groupe électrogène. D'autres fonctionnalités, telles que la protection du moteur en cas de surcharge et/ou de température élevée ou encore le diagnostic de performance et d'entretien de la pompe depuis un PC via un port USB, simplifient la vie des utilisateurs. La gamme ABS XFP possède, quant-à-elle, une hydraulique Contrablock Plus conçue pour améliorer la gestion des matières solides et fibreuses et la résistance aux blocages (passage libre de 75 mm au minimum). Les pompes submersibles d'assainissement XFP sont dotées d'un moteur Premium appartenant à la classe de rendement IE3.



Des pompes dignes du Guinness des Records pour TOTAL !



La société HERMETIC Pumpen GmbH s'est vue s'attribuer courant 2013 un Appel d'Offres de la part de Total France pour la fourniture des plus grosses pompes à rotor noyé au monde, pour un nouveau projet de Pipe Line Ethylène, partant de Lavéra pour fournir l'Ethylène à deux de ses principaux clients Ineos (Sarralbe) et Arkema (Carling). Hermetic Pumpen GmbH ainsi que deux autres concurrents ont participé à cet appel d'offres.

Grâce à son savoir faire et sa longue expérience en pompe à rotor noyé, et très particulièrement pour des applications de liquide à l'état Super-Critique (CO₂, Ethylène), Hermetic a su relever le Challenge et gagner ce marché contre les autres fournisseurs européens et d'outre mer (USA, Japon).

En effet, la société familiale allemande a de nouveau frappé fort en allant au-delà même de ses propres limites de capacités de production et de montage en remportant la plus grosse commande enregistrée pour l'année 2014, pour 3 pompes identiques dont une de secours et leurs 2 variateurs de fréquences Siemens. Avec la particularité d'interchangeabilité pour installation verticale externe ou bien en version immergée dans une cuve. Ceci est un des aspects de la réussite de ce projet, qui est la contribution d'une ingénierie de pointe spécifique aux exigences plus que particulières des ses clients, et surtout la maîtrise du comportement thermodynamiques des liquides super-critique.

Un film détaillant ce projet de la phase d'étude jusqu'à la fabrication est présenté ce mois au salon AICHEMA à Francfort.

En toute première exclusivité, ci-dessous quelques chiffres sur cette « Mega Pompe à Rotor Noyé » :

- Pompe multiétagée en configuration Tandem
- Moteur d'une puissance de 640 kW avec système de surveillance du niveau d'huile
- Liquide Pompée : Ethylène Super Critique
- Hauteur en installation verticale externe : 6,3 m / 14 tonnes !
- Profondeur d'immersion de la version immergée : 3,6 m dans une cuve d'environ 3,9 m de profondeur (poids 16 tonnes)

Nous ne manquerons bien sûr pas de revenir en détail sur ces pompes dès qu'elles seront en service.



Logique agroalimentaire

Les indispensables des aliments du futur

Les équipements de transfert de fluides hygiéniques Alfa Laval fournissent la logique adéquate pour répondre aux besoins de l'industrie agroalimentaire. Ils combinent des performances élevées avec un traitement en douceur pour préserver les ingrédients sensibles tels que les boulettes de viande, les tomates et les conservateurs complexes. Notre gamme étendue couvre tout ce dont vous avez besoin pour créer les aliments innovants de demain. Découvrez comment nous optimisons votre procédé : www.alfalaval.fr/logiqueagroalimentaire



Pompe à lobes rotatifs
Alfa Laval SRU

Résistantes, robustes et fiables, elles garantissent un pompage en douceur et efficace tout en limitant la détérioration des ingrédients, conservateurs et particules complexes.



Pompes centrifuges
Alfa Laval LKH

Disponibles dans plusieurs versions, notamment haute pression, UltraPure, multicellulaire et auto-amorçante, elles répondent à la plupart des besoins de l'industrie agroalimentaire.



Alfa Laval France et Afrique du Nord et de l'Ouest
Division Agroalimentaire
97 Allée Alexandre Borodine - 69792 Saint-Priest Cedex
Tél : +33 4 69 16 77 56 - E-mail : foodpharma@alfalaval.com

MUNSCH

ACHEMA 2015

15.-19. Juin 2015

"Munsch vous attend sur son stand de l'ACHEMA à Francfort pour vous présenter sa pompe-Mammoth plus grosse pompe centrifuge en plastique massif au monde ainsi que plein d'autres nouveautés"



HALL 8
STAND 4H



MUNSCH

La société Kemix opte pour un poste de dosage d'e-liquides équipé de pompes Watson Marlow

La jeune société Kemix vient d'installer sur son site de Brebières un poste de dosage de liquides réalisant divers mélanges d'arômes pour les cigarettes électroniques.

Issue du groupe B2F, spécialisé dans la fabrication de spécialités chimiques (Hydrachim) et d'arômes (France Culinaire Développement), la société Kemix propose une gamme de liquides pour cigarettes électroniques. L'entreprise qui propose trois types de produits (arômes concentrés, bases nicotinéés neutres ou aromatisés et flacons e-liquides prêts à l'emploi) souhaitait s'équiper d'un automate capable de réaliser différents mélanges de saveurs. Pour ce faire, elle a fait appel à la société Conceptogram dont le métier est la conception de systèmes de dosages par pesage, de conditionnements et process à destination de la production industrielle. Le souhait du fabricant était de réaliser un poste de dosage de matières premières pour sa production. « Nous avions déjà travaillé avec la société Conceptogram pour la réalisation d'un poste de mélange de poudre sur une application alimentaire dans le cadre de l'activité France Culinaire Développement et nous avons été particulièrement satisfaits de leur service » précise M. Lacroix, responsable du site de Kemix.

Un poste de dosage géré par un automate relié à un système ERP a été mis en place. La gestion de la production peut donc être réalisée informatiquement (approvisionnement des matières premières, détection de fuites, démarrage de la production à distance,...). Pour M. Havard, responsable du projet Kemix chez Conceptogram : « le transfert de la matière première vers la doseuse devait être réalisé par des pompes fiables, robustes et précises. Notre choix s'est porté sur les pompes Watson Marlow pour deux raisons : la recherche d'une technologie péristaltique et le retour d'expérience satisfaisant sur une application de transfert de caramel liquide avec des pompes de cette marque ».



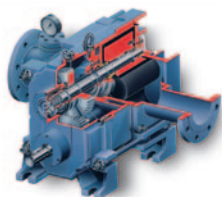
UNE TECHNOLOGIE PÉRISTALTIQUE ROBUSTE ET PRÉCISE

Le poste intègre désormais deux pompes 621F/RE4 destinées à transférer la matière première (monopropylène ou glycérine) jusqu'au tamis et une pompe 521F/L employée pour transférer la nicotine. Le dosage se fait via l'automate. « Nous rencontrons des problèmes de résistance chimique sur le tube destiné à doser la nicotine. La société Conceptogram s'est alors attelée à des recherches de résistance chimique avec d'autres matières de tube. Elle a ensuite installé un tube en Sta-pure Watson Marlow qui résiste bien à la nicotine » souligne le responsable du site Kemix. La pompe 621F/RE4 est un modèle à quatre galets doté de la technologie LoadSure permettant un changement rapide du tube. La paroi de 4 mm et son diamètre intérieur (12 ou 17 mm) sont prévus pour des pressions allant jusqu'à 4 bar (60 psi) et des débits de 13 litres/mn maximum. La pompe 521F/L est, quant à elle, dotée d'une tête 505L à faibles pulsations et d'une grande précision. « Cet automate nous a permis d'obtenir des cadences de production intéressantes et, en particulier, concernant la pompe 521F/L qui est d'une précision remarquable. Notre ligne de remplissage équipée d'une pompe doseuse Flexicon de Watson Marlow, prend ensuite le relais pour le remplissage automatique des flacons. Nous avons récemment démarré cette production et nous sommes capables de produire 1 200 flacons de 10 ml par heure » indique M. Lacroix. Enfin, la société est équipée d'un laboratoire d'analyses qui lui permet d'anticiper les futures normes auxquelles les productions d'e-liquides devront être soumises.



Europumps apporte à l'ensemble de sa clientèle, grâce à son expérience et à sa vaste gamme de produits de hautes performances, un service complet dans les domaines du pompage, de l'agitation et de la filtration.

POMPES À LOBES



Pompes sur châssis

- débit de 150 à 5 000 litres/minute
- pression de 0,5 à 10 bars
- construction : fonte ou inox 304.

POMPES À VIS EXCENTRÉE



Pompes monobloc

- débit de 0,5 à 500 litres/minute
- pression de 0,5 à 50 bars. **Pompe sur châssis**
- débit de 1 à 3 000 litres/minute • pression de 1 à 50 bars • construction : fonte et acier ou inox 304 ou 316 AISI.

POMPES À ENGRENAGES



Monobloc : type BMF BMFX BMFZ • débit de 0,5 à 60 litres/minute.

- Ensemble sur châssis** : type MBM MBMZ MBMX • débit de 0,5 à 600 litres/minute
- pression maximum 10, 20 et 30 bars (suivant modèle) • construction : fonte et acier ou bronze ou inox 316 AISI.

ÉTUDES, DEVIS ET DOCUMENTATION SUR DEMANDE



Thierry HELLEGOUARCH

Le Pic les Leches – 24400 MUSSIDAN

Tél. : 05 53 80 87 30 – Fax : 05 53 80 09 67

E-mail : info@europumps.com – www.europumps.com

Nouvelle série EMW pour liquides chargés

Efficacité et fiabilité maximale pour vos opérations de pompage pour les liquides chargés



EMW-M : Pompe blindée métallique



EMW-R : Pompe à blindage caoutchouc

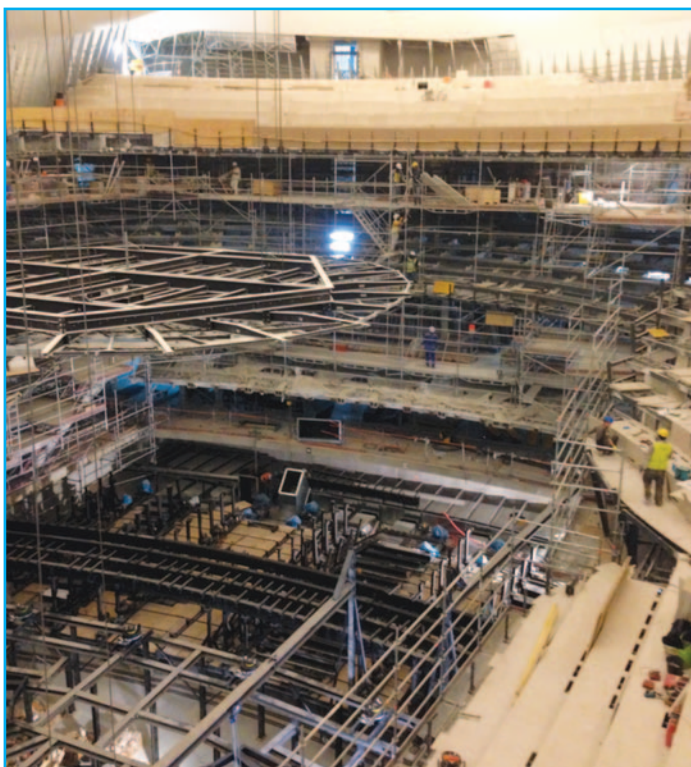
www.ensival-moret.com

Ensival Moret
A Moret Industries Company

Philharmonie de Paris : KSB et CUNIN donnent le "la"

La gestion et la distribution des fluides prennent une place importante dans la vie d'un bâtiment tel que la Philharmonie de Paris. Les entreprises Cunin et KSB œuvrant à cet important chantier ont travaillé de concert pour le choix des équipements destinés acheminer les eaux potables et à évacuer les eaux usées.

Située dans le XIX^e arrondissement, la Philharmonie de Paris a été inaugurée à la mi-janvier 2015. Ce chantier ayant débuté en 2006 a abouti à la réalisation d'une salle symphonique pouvant accueillir jusqu'à 3 000 spectateurs, plusieurs salles de répétition, des espaces éducatifs et d'exposition. La gestion et la distribution des fluides ont pris une place importante dans la vie d'un tel bâtiment. Aussi, l'entreprise Jules Cunin SA, chargée des lots fluides, plomberie, gestion des eaux et sécurité, a collaboré étroitement avec la société KSB. Elle a répondu à un appel d'offres privé du groupement Bouygues afin d'intervenir sur ce bâtiment doté d'une forme irrégulière, de 700 points d'eau et de réservation et de 30 kilomètres de tuyauteries ! « Nous travaillons sur ce projet depuis cinq ans : il a nécessité 40 000 heures de travaux et 13 000 heures d'études, explique Serge Cunin, PDG de la société Cunin. Les innovations mises au point par le groupe KSB ont été sélectionnées pour répondre aux contraintes particulières de ce bâtiment complexe recevant du public ».



L'impressionnant chantier de la Philharmonie de Paris touche à sa fin

Eaux usées : CHOIX D'UNE STATION DE RELEVAGE EN LIGNE

Au sujet de l'évacuation des eaux usées, la société Cunin a proposé une solution remplaçant celle prescrite dans le cahier des charges en raison de la grande fluctuation des débits d'eaux à traiter et à évacuer et des risques induits (bruit, odeurs, colmatages). Elle a proposé l'installation d'un système de pompage-relevage en ligne fiable, toujours sain et surtout très silencieux en remplacement d'une grande cuve de relevage intégrant des pompes submersibles. Le silence de fonctionnement est bien sûr un impératif important pour les équipements techniques d'un lieu tel qu'une grande salle de concert...

Une station de relevage en ligne « SRL » répond à cette nécessaire discrétion, mais aussi à la facilité de la maintenance au quotidien attendue pour ce lieu sensible. « Les effluents sont collectés au sein de trois kits SRL compactes en fosse sèche. Ces postes sont équipés de capteurs de niveau et de pression qui viennent déclencher le fonctionnement de la pompe à débit variable installée dans la cuve au sec » indique Guy Français, responsable grands projets pour la société Cunin. Un poste chargé du relevage des eaux usées des zones pédagogiques et administratives fonctionne depuis deux ans et les deux autres, dédiés aux sanitaires des salles de spectacles et publics, sont opérationnels



La station de relevage en ligne SRL a été choisie afin de répondre à la nécessaire discrétion de ce type d'équipement au sein d'un tel bâtiment

SALMSON équipe le refuge le plus haut d'Europe



Quatre moteurs Su-PremE à haute efficacité énergétique ont été installés

depuis six mois. « Le design innovant des conduites permet un écoulement naturel des eaux usées grâce aux sections de passages importantes. La robinetterie a notamment été dimensionnée une taille au-dessus de la section de passage de la pompe » note Stéphane Quertain, responsable stations de relevage pour le groupe KSB France. Il complète : « le cœur de l'installation est une pompe Sewabloc en fosse sèche IP55, très silencieuse et disposant d'une double garniture mécanique adaptée aux eaux usées. Elle se caractérise par un bon rendement (moteur IE3) et intègre une roue à effet vortex adaptée aux vitesses variables offrant jusqu'à 58 % de rendement hydraulique ».

SURPRESSION EAU POTABLE : DES ÉQUIPEMENTS RECONNUS POUR LEURS PERFORMANCES ÉNERGÉTIQUES

Tout comme les stations de relevage, le choix du lot « surpression » est emblématique de l'évolution des exigences en matière d'efficacité énergétique. Sous l'impulsion de l'entreprise Cunin, les performances du nouveau moteur SuPremE à haute efficacité énergétique (IE4) ont été retenues (en lieu et place de la commande initiale passée pour un surpresseur Surpresschrom « classique » équipé de quatre pompes avec moteur standard IE2). « Quatre moteurs synchrones à reluctance disposant d'un rotor perforé pour une meilleure perméabilité magnétique ont été installés. Ils ont la particularité de posséder un très haut rendement, et ce, même à charge partielle. Le rendement au point de fonctionnement nominal atteint 92,7 % et 88,2 % en charge partielle. Ces équipements économisent ainsi jusqu'à 30 % d'énergie » témoigne Guillaume Mendibil, responsable automation pour le groupe KSB France.

Enfin, l'absence d'aimant permanent engendre une fabrication moins polluante (absence de terres rares), confère une meilleure robustesse (l'énergie étant moins dissipée) et facilite la maintenance.

Trois surpresseurs Surpresschrom ont par ailleurs été installés pour l'incendie : un SIC 2 BM 15-2-17 pour la protection RIA (robinet d'incendie armé), un SBM 65-3-3 pour la protection incendie par colonnes humides, un SIC 2B VP 15-4-5V pour la partie sanitaire équipé d'un moteur SuPremE.

Inauguré en septembre 2014, le « refuge du Goûter » se situe à 3835 m d'altitude sur la commune de Saint-Gervais en Haute-Savoie. Situé à 300 m de l'ancien refuge, le nouveau site s'est imposé des contraintes techniques élevées : assurer aux 120 occupants éventuels un confort satisfaisant tandis que la puissance électrique disponible est de 12 kW seulement... Le site doit aussi produire lui-même de l'énergie lorsque le refuge est fermé, pour alimenter les équipements qui restent en fonctionnement, et il doit garantir une maintenance aisée et peu coûteuse des équipements malgré l'isolement du site. Une démarche Haute Qualité Environnementale (HQE) était donc indispensable pour garantir l'efficacité énergétique et la maîtrise des consommations du bâtiment.

Pour ce projet, la participation de SALMSON a consisté dans la livraison de plusieurs circulateurs à variation de vitesse SIRIUX MASTER. Ces pompes assurent la circulation de l'eau de chauffage et de refroidissement dans les quatre étages du refuge. Dotés d'un moteur synchrone à rotor noyé à aimants permanents, les SIRIUX MASTER sont de très faibles consommateurs d'énergie. Leur conception simplifie les opérations de montage. Ces équipements ne nécessitent ni purge, ni entretien particulier, le dégazage se faisant de façon automatique.



L'entraînement magnétique a le vent en poupe sur les applications difficiles

SUCO VSE au cœur du développement de l'entraînement magnétique

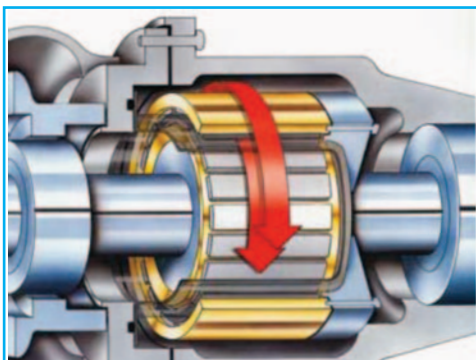
Les pompes dites étanches ne cessent de se développer depuis une quinzaine d'années. Elles offrent en effet une sécurité de fonctionnement appréciée des industriels qui pompent des produits dangereux. Les 2 principales technologies de « pompes étanches » sont les pompes à rotor noyé et les pompes à entraînement magnétique. Difficile de départager les avantages et les inconvénients intrinsèques de ces 2 technologies. Mais une chose est certaine, l'entraînement magnétique offre l'avantage, dans bien des cas, de pouvoir être monté sur n'importe quelle technologie de pompe ainsi qu'en « rétrofit » en remplacement d'une garniture mécanique et d'un accouplement classique, alors que la technologie à rotor noyé ne peut être que « d'origine ».

Un constructeur l'a parfaitement compris : la société allemande DST distribuée en France par SUCO VSE.

En effet, DST propose non seulement une gamme complète d'entraînements magnétiques aux constructeurs de pompes, mais aussi des kits complets comprenant bien entendu l'entraînement magnétique en tant que tel (rotor interne, cloche et rotor externe), mais également des brides, contre-brides, moyeux, lanternes et autres accessoires qui permettent de s'intégrer parfaitement entre la pompe et le moteur déjà en place.

Concernant le « rétrofit » de systèmes existants, Stéphane Bredel, le dirigeant de Suco VSE précise : « Effectivement, nous avons des solutions "clés en mains". Tout est parti de l'industrie du polyuréthane, en particulier l'injection haute pression (mousses PU). Le PU est un système bi-composant mélangeant le polyol (la base A) et l'isocyanate (le catalyseur B). Le fluide embêtant ici est

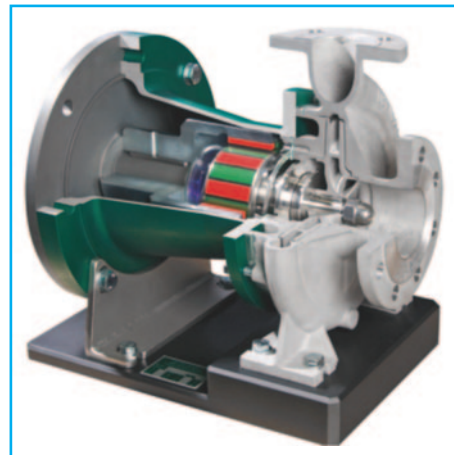
l'isocyanate qui a une fâcheuse tendance à cristalliser. Généralement, les joints des nez de pompes ne tiennent pas longtemps, et



Principe de fonctionnement de l'accouplement magnétique. Les rotors externes et internes comportent des aimants très puissants qui se couplent entre eux (intérieur/extérieur) à travers la cloche sans pouvoir glisser l'un par rapport à l'autre.

seul l'entraînement magnétique, véritablement étanche à l'air, empêche l'isocyanate de se cristalliser. Comme il existait un parc très important de machines d'injection PU susceptibles de devoir être « rétrofitées », DST s'est impliquée très tôt dans ce marché avec succès. Par extension, nous pouvons maintenant aisément proposer des kits similaires pour de nombreuses applications (ATEX, dosage de produits sensible, agitateurs etc.). »

La gamme standard de DST comprend des accouplements magnétiques de 1 à 1000 Nm. Notons enfin que la société a récemment mis sur le marché un entraînement magnétique muni d'une cloche en borosilicate qui offre plusieurs avantages : une économie d'énergie de près de 30 % grâce à un moindre dégagement de chaleur ; un prix moindre que les solutions en céramique ou en PEEK ; un champ de températures d'utilisation très étendu (-250 à +450 °C) ; une résistance phénoménale aux produits chimiques.



Le concept NEOMAG développée par DST autour de son nouvel entraînement magnétique à cloche en borosilicate : une solution enfin bien adaptée aux produits chimiquement agressifs

Pour l'analyse et le transfert de gaz corrosifs et chauds jusqu'à 240°C, et même en milieu classé ATEX, les pompes à membranes avec tête chauffée et régulation électronique permettent un fonctionnement continu ou intermittent.

Résistantes à la corrosion, ces pompes KNF pour gaz et vapeurs chauds sont proposées en différents matériaux pour les éléments de la tête de pompe (aluminium, inox) ou la membrane (PTFE).

La coque protectrice apporte une isolation thermique qui favorise l'homogénéité de la température de la tête de pompe.

La gamme de pompes pour gaz chauds couvre les plages de performances ci-après :

- Débit jusqu'à 100 L/min à la pression atmosphérique
- Vide limite jusqu'à 180 mbar absolu
- Pression maximale de 1,5 bar relatif

Les pompes KNF présentent l'avantage d'un fonctionnement silencieux et la possibilité d'une utilisation très aisée (100% sans huile). Enfin, la technologie des nouvelles membranes à structures KNF leur confère des performances et une durée de vie élevée.



N024.26

Pour toutes questions et requêtes pour vos applications Gaz ou Liquides, contactez-nous !

www.knf.fr • info@knf.fr • 03 89 70 35 00



SPX



SPX EST UN DES FABRICANTS DE POMPES LEADER MONDIAL DANS LES TRANSFERTS DE FLUIDES

ATEX - API676 - API610 - ISO5199 - EN733

EHEDG - FDA - CE1935/2004

Nous vous proposons une large gamme de pompes **volumétriques** (engrenages, vis, lobes...), pompes **centrifuges** et **filtres à paniers**.

Notre équipe technique et commerciale est présente pour vous accompagner sur tout le territoire, dans vos besoins les plus variés et les plus exigeants.

- Pétrochimie (lubrifiants, bitumes, polymères, émulseurs, tous dérivés du pétrole...)
- Chimie, Chimie fine, pharmacie, cosmétique (produits sensibles, crèmes...)
- Industrie (fluides thermiques, peintures, encres, résines, eaux, eaux chargées...)
- Alimentaire (chocolats, cacao, huiles, sirops, sauces, plats cuisinés...)
- Marine (ballastage, incendie, auxiliaires...)
- Filtre à paniers simple, double, multi-paniers, autonettoyants...

N'hésitez pas à nous solliciter : ft.france.composants@spx.com www.spx.com Tél. : 02.32.23.73.00



➤ Johnson Pump® ➤ Plenty®

Nouvelle pompe magnétique revêtue chez PCB



PCB propose désormais une extension de sa gamme UTN (pompes revêtues à Entraînement Magnétique) pour des débits jusqu'à 200 m³/h et une puissance installée jusqu'à 37 KW. La 125-80-160 est vendue et en service depuis l'été 2014 ; la 125-80-200 sera lancée pendant l'été 2015.

Réalisées en PP pour les applications jusqu'à 70 °C et en PFA pour tous les produits chimiques jusqu'à 130 °C, ces pompes sont particulièrement bien adaptées au transfert des acides, bases et solvants. Elles arrivent au moment où de nombreux industriels cherchent à remplacer des générations de pompes à garnitures mécaniques installées dans les années 80 et 90, jugées maintenant pas assez sûres ou chères à entretenir et progressivement arrêtées par leurs constructeurs.

La production de ces pompes en série dans des moules permet de limiter leur coût et de diffuser la technologie de l'Entraînement Magnétique plus facilement. Pour un prix à peine supérieur à celui d'une grosse réparation ou rénovation, PCB Brahic peut ainsi proposer en plus l'étanchéité absolue.

Les domaines concernés sont majoritairement la chimie, la métallurgie, le traitement de surface, les engrais, les détergents, le nucléaire.

Les produits concernés le plus souvent sont : l'HCl et les produits chlorés comme le FeCl₃, la soude, la potasse, l'acide sulfurique, nitrique, la Javel, l'HF et les produits fluorés, la saumure chlorée chaude, etc.

L'expérience acquise par PCB dans les pompes magnétiques depuis 1978 est le socle du développement régulier de ce constructeur : une production de plus de 50 000 unités à ce jour !

SOMEFLU lance ses pompes revêtues à entraînement magnétique !

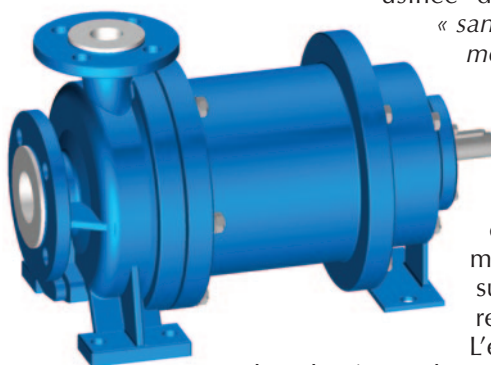
Une nouvelle ligne de produits vient aujourd'hui enrichir la gamme des pompes anticorrosives SOMEFLU : après plusieurs années de réflexions, d'études et d'essais, c'est finalement avec un partenaire de longue date et une conception innovante que SOMEFLU entre sur le marché des pompes revêtues à entraînement magnétique et propose depuis début juin une nouvelle série, la « NP-R » (Normalisée Plastique Revêtue).

Parmi les points forts de cette nouvelle conception de cette pompe, notons une roue fermée massive en PTFE usinée dans la masse et

« sans insert ni écrous métalliques » insiste le constructeur.

Notons également la présence d'une

butée axiale en carbure de silicium massif, assemblée sur la roue pour la reprise des efforts. L'ensemble tournant

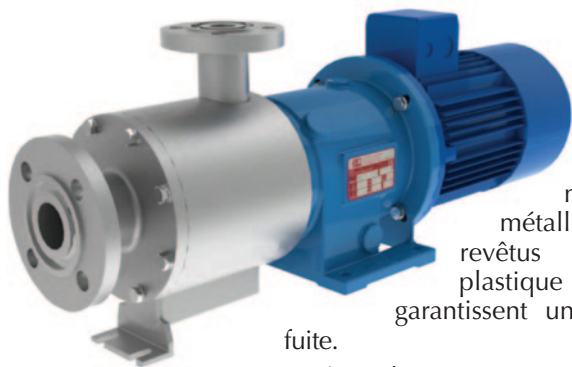


(arbre, butées, paliers) est également en carbure de silicium massif, ainsi que l'arbre creux qui est en outre sans insert métallique pour une meilleure circulation interne même à haute température en permettant ainsi d'éviter les points chauds.

Les aimants de l'entraînement magnétique sont en Samarium Cobalt et largement dimensionnés. La transmission du couple se fait par frettage et système de clavetage en PTFE.

La NP-R est d'ores et déjà disponible en 7 tailles 25-160, 32-160, 32-200, 40-200, 50-200, 50-250 et 80-200 avec une multitudes d'options : version monobloc, PFA Antistatique, purge, sondes, injection, enveloppe de réchauffage... pour répondre aux exigences des process des industries de la chimie et du nucléaire.

POMPES AB nous rappelle ses pompes à entraînement magnétique



POMPES AB dispose d'une gamme complète de pompes à entraînements magnétiques, métalliques (inox), revêtus PFA ou tout plastique (PP, PVDF) garantissent un pompage sans

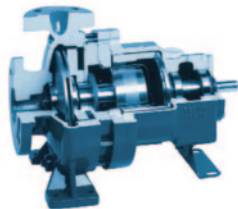
fuite.

Des séries de pompes centrifuges, à turbine à bas NPSH, volumétriques à palettes flottantes, à engrenages, à canal latéral peuvent être équipées de ces entraînements répondant à la quasi totalité des besoins.

En standard ou sur mesure des performances extrêmes sont ainsi disponibles : puissances jusqu'à 1000 kW, du micro débit à 4 000 m³/h, HMT jusqu'à 1 000 mètres au refoulement, pressions d'épreuve jusqu'à 1 500 bar, températures de fonctionnement de -160 °C à + 600 °C (350 °C sans refroidisseur externe).

Quelques articles déjà parus sur des pompes à entraînement magnétique

- Pour les produits corrosifs : voir article sur la pompe SMX par IWAKI – **Eureka Flash Info N°72 page 26.**
- Sterling Sihi est aussi un spécialiste de la pompe à entraînement magnétique : voir la CBM Mag Drive dans **Eureka Flash Info N°71 page 8.**
- Pour la chimie et les raffineries, KSB propose sa RPHmdp conforme à l'API 685. **Voir Eureka Flash Info N°71 page 22.**



Rappelons enfin qu'EUREKA Industries évoque longuement les différents types d'entraînement des pompes dans ses formations. L'organisme dispose de pompes réelles en coupe et complètes pour parfaitement expliquer les technologies à entraînement magnétique et à rotor noyé.

Anti-marche à sec de pompes sans capteur ni sonde

Avec le DLM20 vous sécurisez vos pompes en économisant passages de câbles électriques, capteurs et sondes, partout comme en zone ATEX !

Pour toute marque et tout type de pompe de 0,10 à 745 kW.



Méthode de mesure VIP™ brevetée

La maîtrise des fluides : notre métier.



7 Rue Marie Curie ZA Pariwest 78310 MAUREPAS
Tél. : 01 30 05 15 15 - Fax : 01 30 49 22 76 E-mail : info@pompes-ab.com
Site spécialisé : www.anti-marche-a-sec.com

GEMÜ[®]
VANNES, MESURE ET RÉGULATION

Avec les équipements d'instrumentation GEMÜ, pilotez et gardez le contrôle sur tous vos organes de gestion des fluides.



IO-Link

www.gemu-group.com



Formations ATEX

Pensez à **EUREKA Industries** :

- sensibilisations ATEX par le jeu,
- certifications ISM-ATEX,
- formations pratiques à la réparation des équipements ATEX

www.eurekaformations.fr

Des logiciels et des catalogues de plus en plus performants

Le logiciel Wilo-Select 4 online : un outil intuitif pour choisir ses pompes

Le logiciel Wilo-Select 4 online est une application en ligne de définition des pompes. Il permet d'obtenir une recommandation de produit et une analyse fiable des coûts du cycle de vie (LCC-Check).

Quatrième de sa génération, Wilo-Select online est un outil lancé fin 2014 qui se distingue des précédentes versions. Désormais, ce logiciel sait déterminer la pompe à privilégier pour un remplacement. Il fournit des données chiffrées sur les potentiels d'économies calculés en euros et le délai d'amortissement, le tout sous la forme d'une fiche technique.

Autre nouveauté : la base de données du logiciel est mise à jour automatiquement. Enrichi en temps réel, cet outil d'aide à la décision donne accès aux derniers produits et données techniques on-line. Il permet également l'analyse du coût de cycle de vie des produits. Les délais d'amortissement de différentes pompes peuvent ainsi être comparés (par exemple l'outil calcule rapidement le retour sur investissement entre une pompe standard et une pompe à vitesse variable sur plusieurs années). Aussi, même si la pompe est plus onéreuse à l'achat, l'industriel se rend compte des économies potentielles sur les plans énergétiques et financiers. « *Nous avons ajouté une nouvelle rubrique : l'interchangeabilité. A partir d'une pompe de référence existante, le client peut rechercher une référence équivalente dans la gamme Wilo+ qui est associée à des économies d'énergie* » explique Julien Lefèvre, responsable études et marchés pour l'entreprise Wilo.

UNE DÉCISION SIMPLIFIÉE EN QUATRE ACTES

La sélection des produits a lieu en quatre grandes étapes. Le client choisi en premier lieu son domaine d'utilisation. Puis, il sélectionne les caractéristiques des pompes (monophasée/ triphasée, pression maximale de refoulement,...). La troisième phase consiste à sélectionner la gamme de produits. Enfin, il convient de renseigner le type d'installation (pompe seule ou en parallèle, pompe principale ou de secours) et les caractéristiques du fluide. « *La sélection peut être affinée grâce à l'ajout de nouvelles données (NPSH, pression de refoulement, densité de viscosité, température du fluide,...). Si le client connaît déjà la référence de son produit, il peut directement orienter son choix vers une rubrique « accessoires » intégrant des nomenclatures et sous-nomenclatures* » note Julien Lefèvre.



La page d'accueil du logiciel est très conviviale



Une page donne directement l'analyse du coût de cycle de vie du produit sélectionné

L'ergonomie améliorée du logiciel garantit un accès plus rapide aux données grâce à une interface intuitive (visuels et données techniques accessibles dès la première étape de sélection).

Ainsi, ce logiciel constitue une première approche concernant la sélection des pompes. « *Toutefois, il ne se substitue pas complètement à l'avis d'un expert de la marque. Ce dernier vient confirmer la sélection et peut proposer un outil encore plus adapté. Il est notamment qualifié pour délivrer des conseils concernant l'installation, la mise en service, l'accompagnement...* » conclut Ilyasse Khalil, chef de projet informatique pour l'entreprise Wilo.

Claire Janis-Mazarguil



Brüel & Kjær Vibro



VIBROPORT 80 & VIBROTEST 80

- Diagnostic des machines
- Equilibrage sur site
- Maintenance conditionnelle

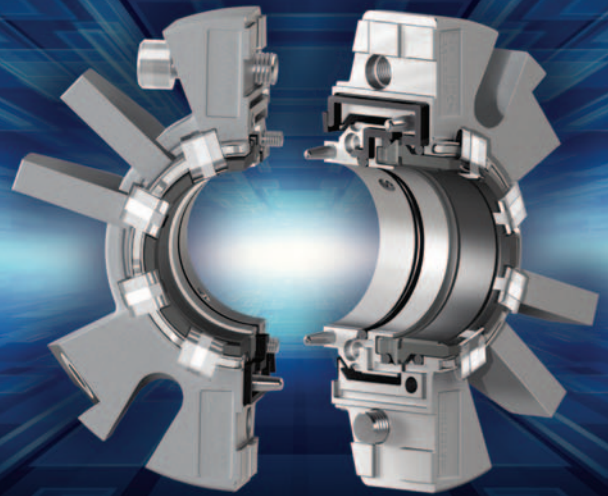
Toute dernière génération d'appareils portables de Brüel & Kjær Vibro pour la mesure vibratoire:

- Bénéficiez de notre longue expérience, et de nos compétences, dans le domaine de la surveillance vibratoire et de la maintenance conditionnelle
- Des appareils faciles à utiliser, tant pour les débutants que pour les utilisateurs plus avertis
- Se déclinant de façon modulable en version **analyseur, équilibrage sur site, collecteur de données**, mesure de résonances de structures, mesures sur une à quatre voies parallèles

Contact :
bkvfrance@bkvibro.com
tél. +33 (0) 1 69 90 69 86

www.bkvibro.com

Le Futur, c'est tout de suite !



Chesterton présente la garniture mécanique 442C™ à cartouche sécable

La garniture mécanique à cartouche sécable Chesterton® 442C est la dernière innovation technologique qui associe à la facilité d'installation des garnitures à cartouche sécables, des performances d'étanchéité supérieures. Notre technologie, brevetée, est la réponse aux limitations inhérentes des garnitures sécables conventionnelles, elle minimise les difficultés d'installation.

- Conception cartouche pour une installation facile et une fiabilité d'étanchéité supérieure
- Performance supérieure
- Convient à une large gamme d'équipements
- Réparable directement sur site



Scannez ici pour découvrir la 442C en action !



Encore plus d'info sur www.chesterton442c.com

23448 © A.W. Chesterton Company, 2014. All rights reserved.

Pump Tutor : un logiciel précurseur au service des clients CAPRARI

Pump Tutor est l'un des tout premiers outils de sélection de pompes ayant été mis au point à la fin des années 1990. La société Caprari améliore au fil des ans ce logiciel disponible en version PC et Internet.



Xavier Vella, responsable produits pour la société Caprari, présente la version CD-Rom de Pump Tutor

Le groupe Caprari est spécialisé dans la production de pompes, électropompes centrifuges et de solutions pour la gestion du cycle intégré de l'eau. « *Toujours avoir une longueur d'avance* » telle était la philosophie d'Amadio Caprari qui fonda l'entreprise en 1945. C'est dans cet état d'esprit que fut conçue la première version CD-Rom du logiciel Pump Tutor il y a 17 ans. « *Dès cette époque nous avons collaboré avec l'éditeur de logiciels spécialisés VSX Vogel qui venait de mettre au point un outil de sélection de pompes*, souligne Xavier Vella, responsable produits pour la société Caprari. Il poursuit : *ce logiciel simple d'utilisation et actualisé tous les deux ans compile l'ensemble des produits de la marque ; la dernière version baptisée Pump Tutor 3.8.1 a été lancée en janvier dernier avec l'arrivée des nouvelles pompes de forage ENERGY* ». Il est à noter que la version CD du logiciel dispose désormais d'une option permettant de prendre en compte la variation de vitesse. Il offre aussi la possibilité de réaliser des calculs relatifs à la perte de charge.

Depuis neuf ans, une version en ligne (Pump Tutor Evo) mise à jour régulièrement est également disponible. Celle-ci propose, depuis peu, le calcul de la consommation énergétique (avec ajout du prix au kilowattheure). Le coût énergétique devient alors un nouveau paramètre à prendre en compte lors de la comparaison de plusieurs pompes concurrentes. Le client accède à cette version en ligne grâce au portail « i-Pump » qui est un véritable bureau virtuel dans lequel différents outils sont à disposition (logiciel de pièces

de rechanges « SpareTutor », Autocad, PumpEducator,...). « *Même si la version en ligne est actualisée plus régulièrement, la version CD-Rom reste la plus complète* » précise Xavier Vella.

DES DONNÉES COMPLÈTES ACCESSIBLES EN QUELQUES CLICS

Seuls trois champs sont à remplir pour sélectionner les pompes en ligne. Il convient tout d'abord de choisir une famille de produits (électropompes immergées ou submersibles ou monobloc, accélérateurs et mélangeurs...). Puis, le client remplit les champs concernant le point de fonctionnement (débit total requis, hauteur totale,...). Enfin, il convient de sélectionner s'il s'agit d'une pompe seule ou en parallèle, le nombre de pompes, la gamme (si celle-ci est connue) et de choisir un classement. Les pompes sont généralement classées par rendement mais le classement peut être réalisé selon la puissance de l'arbre, le diamètre de la roue, la vitesse,... Une fois tous ces paramètres intégrés, une liste de pompes est affichée et une fiche récapitulative est associée à chacune d'entre elles. Puis, le client sélectionne une pompe dans la liste afin d'obtenir des informations plus détaillées (dimensions précises, matériaux utilisées pour la conception, une feuille de données résumant les caractéristiques techniques, un diagramme,...). « *Seul le prix n'est pas encore affiché. Le groupe travaille sur la mise au point « d'eurotarifs » afin que les tarifs des pompes soient les mêmes dans l'ensemble des pays européens. Néanmoins, nos clients peuvent consulter les tarifs sur des brochures papiers* » commente Xavier Vella.



Pump Tutor Evo est la version en ligne du logiciel

Un Flux Permanent D'innovations

Des Solutions Sans Danger

Pour le transfert
De produits
Chimiques
Dangereux



Les pompes à piston excentré parfaitement étanches **Mouvex®** série SLC, série C et série Micro C assurent un pompage sans fuites durant le transfert des acides, solvants, isocyanates et produits caustiques les plus dangereux.

- Aucun aimant, garniture mécanique ou tresse
- Débit constant, à faible cisaillement pour un excellent rendement volumétrique
- Excellentes capacités d'auto-amorçage et de vidange des tuyauteries
- Homologations ATEX et TU Luft pour les environnements dangereux



Contactez votre distributeur autorisé Mouvex dès aujourd'hui.

MOVEX



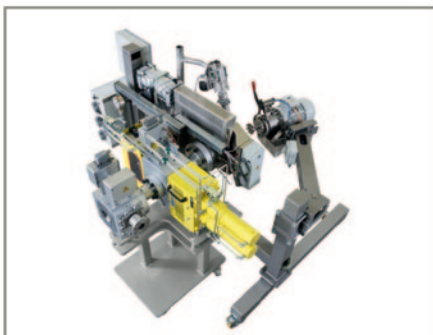
PSG
ZI la Plaine de Isles, 2 rue des Caillottes
F-89000 Auxerre, France
P: +33 (0) 3 86 49 86 30
F: +33 (0) 3 86 46 42 10
contact@mouvex.com
mouvex.com

maag
a DOVER company

maag
pump
systems

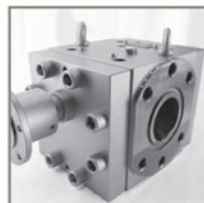
automatik
pelletizing
systems

maag
industrial
pumps



OÙ LES INNOVATIONS NOUS MÈNENT

POMPES DE GRAISSAGE ET DE LUBRIFICATION



Maag Pump Systems SAS ■ 111, Rue du 1er Mars 1943 ■ 69100 Villeurbanne ■ France ■ T: +33 4 72 68 67 30 ■ MaagFrance@maag.com www.maag.com

Logiciel AMO : une aide pour la fiabilité des équipements industriels

L'entreprise lilloise Amo Technologies vient de lancer un logiciel dédié au traitement de la fiabilité mécanique des équipements. Cette solution est utile pour gérer les plans de lubrification et de maintenance préventive, la maintenance autonome, la fiabilité et l'amélioration continue.

Destiné aux gestionnaires, opérateurs, fiabilistes, cet outil a la faculté d'être paramétrable selon le métier et l'organisation de la société. Il s'utilise en complément (ou en remplacement de certaines GMAO* non adaptées) pour gérer les opérations quotidiennes préventives (inspections, contrôles, ...) et la gestion des anomalies (analyse des causes de défaillance et amélioration continue). Il se distingue par son intuitivité et sa simplicité d'utilisation grâce notamment aux applications tablettes et Internet. Il est efficace pour visualiser les machines à lubrifier, les inspecter, et contrôler les anomalies détectées lors des tournées.



Visualisation des points de lubrification sur le logiciel

Ce logiciel permet également de réaliser une maintenance « proactive » concernant la fiabilité des machines tournantes, l'historique des pannes et des tâches réalisées, l'analyse des causes de défaillance et l'aide à la décision (criticité machines, ...). En outre, il centralise sur un même support tous les dossiers liés aux équipements et aux opérations associées pour une meilleure gestion des documentaires (fiches de sécurité, documents techniques, équipements, plans, ...) et des connaissances (remontées des informations « terrain », capitalisation de données, ...).

* Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur.

iCatalogue : la nouvelle application mobile CHESTERTON

L'entreprise Chesterton, qui offre une gamme complète de systèmes d'étanchéité des fluides, de revêtements de protection et de produits de maintenance industrielle spécialisés, lance son catalogue interactif iCatalogue.

Ce dernier rend ainsi accessible l'ensemble des outils de vente (tarifs, configurateurs, catalogue, ...) de la société grâce à une nouvelle application mobile. Cet outil simple et ludique, venant en complément de la version papier du catalogue et rapprochant vendeurs et clients, est disponible sur AppleStore et PlayStore. Il a été développé grâce à la collaboration du département marketing de la société et de la start-up française SARL Positiveyes.

Disponible en version tablette Android et IOS, l'application contient les nouveautés de la marque et permet de sélectionner facilement un produit ainsi que ses caractéristiques techniques de façon intuitive. Un visuel et un dessin technique sont associés aux données techniques pour un grand nombre de produits.

Prévu pour être utilisé sur un large territoire, l'utilisateur peut paramétrer sa langue (parmi 13 disponibles) et son système d'unité (métrique ou imperial). Un accès réservé propose différentes fonctionnalités à la force de vente.



La qualité des dessins sur le nouveau iCatalogue de Chesterton est impressionnante

Lancement du Grundfos Product Center : un outil de recherche et de dimensionnement destinés aux pompes

L'outil Grundfos Product Center aide au choix de la bonne pompe et à la recherche d'informations sur une nouvelle installation, un remplacement ou sur des équipements déjà acquis. Il permet de trouver en ligne les informations produits selon quatre approches. La première est la « *recherche rapide* » en sélectionnant une pompe spécifique, son dimensionnement ainsi que les informations relatives à son remplacement. La deuxième approche appelée « *guide liquide* » permet de saisir les caractéristiques du liquide (sa température, sa concentration,...) afin de choisir les pompes adéquates. Un autre moyen de sélection est le « *dimensionnement rapide* » grâce à la simple saisie de la hauteur et du débit de la pompe souhaitée. L'outil sélectionne ainsi l'ensemble des pompes qui répondent aux résultats. Enfin, la recherche peut s'effectuer grâce aux « *résultats personnalisés* » : les pompes peuvent être classées selon un critère de coût, de consommation, de coût selon le cycle de vie,... D'autre part, cet outil plus rapide et intuitif que le WebCaps a été développé pour faciliter les activités du groupe. Il se présente comme un « *assistant personnel* » : une fois l'inscription réalisée, il retient en mémoire les habitudes

et préférences produits de chaque utilisateur afin de les remettre à disposition aisément. De plus, l'ensemble de ce système est optimisé pour l'affichage sur les appareils mobiles afin d'y accéder à partir d'un smartphone ou d'une tablette.

The screenshot shows the 'TROUVER DES PRODUITS ET SOLUTIONS' (Find products and solutions) page. It features a search bar at the top with a 'RECHERCHE' button. Below the search bar are four main navigation buttons: 'DIMENSIONNEMENT' (blue), 'CATALOGUE' (green), 'INTERCHANGEABILITE' (orange), and 'LIQUIDES' (brown). Under the 'DIMENSIONNEMENT RAPIDE' section, there are input fields for 'Débit (Q³)' and 'Pression (H³)', each with a dropdown menu for units. To the right, there are radio buttons for 'Application', 'Conception pompe', and 'Famille de pompe'. A 'DIMENSIONNER' button is located at the bottom right of this section. At the very bottom, there are options for 'DIMENSIONNEMENT AVANCÉ' with checkboxes for 'Dimensionnement avancé par application' and 'Sélection guidée'.

Pompe pneumatique à membranes

FDA compliant
Ex

Mixeur

Amortisseur de pulsation

BIBUS
SUPPORTING YOUR BUSINESS

fluimac
pump solution

www.bibusfrance.fr • contact@bibusfrance.fr • 04 78 96 80 00

L'encoffrement : une solution contre le bruit des pompes

Encoffrer le bruit des pompes avant qu'il ne s'échappe

Par **Henri CAMPAGNA** et **Raphaël BELTRAME**
Ingénieurs chez **dBVib Ingénierie**

La surdité n'est pas une maladie qui se soigne, c'est une d ficiency définitive aux conséquences humaines inestimables. C'est pourquoi la réduction du bruit est devenue une préoccupation majeure dans notre monde industriel.

Les pompes font partie des sources sonores bruyantes. Afin de respecter les niveaux d'exposition sonores, il est souvent nécessaire de les encoffrer. Dans ce contexte, il nous est apparu judicieux de proposer aux industriels, par le canal du très réputé EUREKA FLASH INFO, une démarche logique et simple pour qu'une insonorisation par encoffrement soit la mieux réussie possible.

UNE POMPE FAIT DU BRUIT ET VIBRE

Une pompe fait partie des machines tournantes ; un élément moteur ( lectrique, thermique ou turbine) et un accouplement sont toujours nécessaires. Lorsque nous parlons de pompe, nous parlons d'un ensemble groupe motopompe. Le pompiste est responsable de la fourniture de l'ensemble de ce groupe. Il doit apporter une attention particulière au choix des éléments moteurs et entraînants selon les aspects bruit et vibration (vitesses critiques d'arbre, résonance de châssis etc., surtout lorsque le fonctionnement est à vitesse variable !!!).

Il est aussi possible de déterminer le niveau de puissance acoustique de chaque élément constituant le groupe motopompe en fonctionnement par des mesures intensim triques afin de conclure sur la nécessité d'encoffrer tout ou partie des machines. Une fois les sources identifiées et différenciées, il s'agit de mettre en œuvre un capotage qui respecte les préceptes de l'efficacité acoustique et la compatibilité de l'encoffrement avec la production et la maintenance.

LES CONTRAINTES LIÉES AUX PRÉCEPTES DE L'EFFICACITÉ ACOUSTIQUE

• Bruit aérien et bruit solidien

On distingue particulièrement deux modes de propagation : l'aérien et le solidien. Sauf à être suspendue sans liaison directe par le sol, le plafond ou les parois du capot, une source de bruit va générer obligatoirement ces deux

modes de propagation. Le bruit aérien se propage grâce à une variation directe de la pression de l'air dans l'air ambiant. Il est important, de s'intéresser au bruit solidien transmis par une liaison rigide entre la source et le point récepteur.

• Isolation et absorption

L'énergie sonore au contact d'une paroi se décompose de la manière suivante : une partie est réfléchie par la paroi, une autre partie est absorbée par celle-ci, une dernière partie est transmise de l'autre coté de la paroi.

La partie réfléchie est d'autant plus importante que la paroi est dure et lisse (b ton, tôle, verre, etc.). La partie absorbée suppose que la paroi est à pores ouverts par l'ajout de matériaux fibreux, de laine de verre, ou mousse en polyuréthane. La partie transmise de l'autre coté de la paroi est fonction de la masse de la paroi ou de sa constitution (paroi complexe, par exemple). L'étude d'un encoffrement de machine doit donc tenir compte impérativement de l'isolement et de l'absorption des parois afin d'optimiser ses performances.

• Homog nit  des parois

Les parois de l'encoffrement ne pouvant être en totalité homogènes du fait de la présence d'ouvertures (portes ou vitrages), il faut calculer l'isolement global.

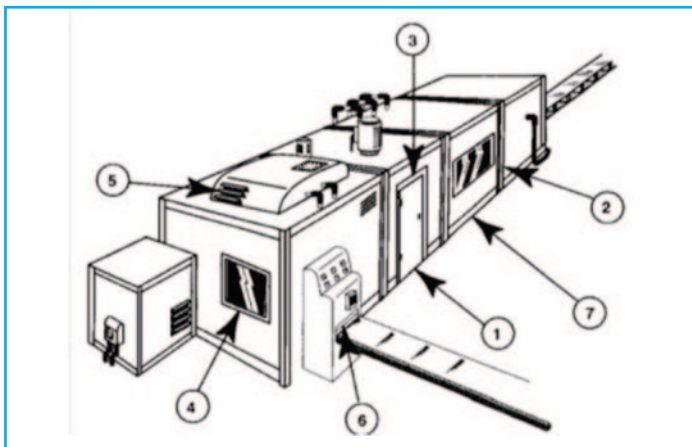
Nous pouvons voir, par ce simple exemple, que prévoir un encoffrement avec des parois très performantes n'est pas une condition suffisante. Une paroi de 10 m² avec un affaiblissement de 50 dB et une vitre de 1 m² (appelée fuite acoustique) avec un affaiblissement de 10 dB ne donne que 20 dB environ d'affaiblissement global.

• Les  tanchit s entre la structure et les parois

Si les parois ne peuvent pas être autoportées à cause des dimensions de l'encoffrement, il est bien souvent nécessaire de prévoir une structure porteuse. Celle-ci peut être à l'intérieur de l'encoffrement ou en alignement avec les parois. Dans ce dernier cas, des fuites acoustiques entre les profilés constituant la structure et les panneaux constituant les parois de l'encoffrement peuvent limiter la performance acoustique recherch e notamment en moyennes et hautes fréquences.

• Fuite acoustique sous l'encoffrement

Souvent, le sol où va se situer l'encoffrement n'est pas parfaitement plan, aussi il faudra veiller à intercaler un joint acoustique pour un meilleur résultat.



Principales fuites acoustiques possibles sur un encoffrement de machine :

- 1 - Fuites en bas de portes
- 2 - Fuites entre la structure et les parois
- 3 - Fuites entre les ouvrants et leurs dormants
- 4 - Fuites d'étanchéité des vitrages
- 5 - Fuites sur les pièges à sons
- 6 - Fuites sur les ouvertures dans les parois
- 7 - Fuites au sol

LES CONTRAINTES LIÉES À L'EXPLOITATION

• Les vitrages

Le choix des vitrages doit se faire en fonction des contraintes à respecter : résistance au feu, aux impacts, etc... Les emplacements et leurs dimensions doivent faire l'objet d'une concertation avec les utilisateurs. De plus, il est souhaitable de limiter les zones vitrées pour éviter une trop forte réverbération à l'intérieur de l'enceinte. En général, sauf en cas de surface vitrée très faible, il est souhaitable d'avoir le même indice d'isolement que celui des parois de l'enceinte.

• Les pièges à sons pour la ventilation

La ventilation d'un encoffrement est nécessaire dès lors qu'il y a présence d'une source de chaleur à l'intérieur ou qu'aucune élévation de température n'est tolérée pour le bon fonctionnement de l'installation. Qui dit ventilation, dit ouvertures. Elles doivent être traitées acoustiquement par des pièges à sons. Il faut prendre en compte le débit d'air à faire passer et l'atténuation acoustique nécessaire pour respecter les performances globales de l'enceinte. Cette atténuation est généralement identique à celle demandée pour les parois afin d'éviter les zones moins performantes. Un bon emplacement pour les pièges à sons (entrée et sortie d'air) est à respecter pour un bon écoulement de l'air dans l'enceinte. Si possible, installer les pièges à sons de part et d'autre de l'enceinte et en diagonale avec entrée d'air basse et sortie d'air haute. Pour assurer le débit d'air nécessaire, un des pièges à sons doit être muni d'un ventilateur (généralement hélicoïde) dont la mise en marche est asservie à la mise en marche de l'installation encoffrée. Dans certains cas, le ventilateur peut être demandé Atex ou avec des caractéristiques spécifiques à l'installation.

• Traversées des parois de l'enceinte

Pour le passage de tuyauteries fixes, il est impératif de prévoir un joint de dilatation et d'isolation entre la conduite et les parois du capotage.

• Le manque de place et l'isolation thermique

Dans les espaces exigus et lorsque des besoins d'isolation thermique sont nécessaires, dBVib a mis au point des capots souples qui s'adaptent à toutes dimensions de postes.



Exemple de capotage souple

L'enceinte étant une enceinte fermée autour d'une machine, les services production et maintenance et les opérateurs ont, bien entendu, leur mot à dire et devront être consultés impérativement lors de l'élaboration du projet.

L'enceinte doit-elle avoir une ossature ? Quelles parois ou quelles zones faut-il pouvoir démonter ? En combien de temps ? Combien de fois ? Quels sont les accès à prévoir ? Faut-il ventiler ? Que doit-on voir à travers l'enceinte ? Faut-il éclairer ? Faut-il sécuriser les accès ? Une multitude de questions sont à poser à l'acousticien.

La mise en œuvre d'un encoffrement sur une machine est complexe et une erreur peut avoir des répercussions importantes sur le résultat attendu.

Aussi est-il primordial d'intégrer tous les paramètres précédemment décrits.

Un bon encoffrement doit se faire avec la coopération des acteurs concernés au sein de l'entreprise en collaboration avec un acousticien dont les connaissances et l'expérience guideront le groupe de travail.



Exemple de capotage rigide

La pompe à piston excentrée : une solution contre la perte du produit dans les tuyauteries

MOUVEX apporte du concret pour la récupération des produits en fin de batch

Les fabricants des secteurs agroalimentaire, pharmaceutique et cosmétique, tout en adoptant des mesures pour améliorer l'efficacité de leur production, peuvent involontairement accepter des « pertes consenties » par le rejet ou la perte de matières premières ou produits finis dans les tuyauteries en fin de lot ou lors de changement de produit.

AMÉLIORER LES RENDEMENTS DE PRODUCTION ET RÉDUIRE LES COÛTS DE FABRICATION

Les technologies de pompes telles que les pompes à lobes, à piston circonférentiel, centrifuges, péristaltiques ou à cavité progressive sont souvent choisies pour le transfert de fluides bruts et finis durant la production. Ces pompes ne sont toutefois pas toujours capables de vidanger correctement les tuyauteries des liquides qu'elles contiennent. La récupération de produit consiste à vider au maximum les tuyauteries pour y récupérer un produit encore utilisable.

LE RÉSULTAT NET

Le gaspillage de matières premières ou de produits finis signifie que le fabricant ne peut pas tirer profit de produit pourtant parfaitement bon parce qu'il est éliminé des chaînes de production et mis au rebut.

LES CONSÉQUENCES COÛTEUSES D'UN TRANSFERT NON-OPTIMISÉ

Le principal objectif de la récupération du produit est évidemment de réduire ces gaspillages. L'utilisation de technologies de transfert incapables de vidanger totalement les tuyauteries peut avoir un



Sur cette vue interne d'une pompe Mouvex en fonctionnement réel, on voit bien le « piston » en forme d'anneau qui se décrit une oscillation à l'intérieur du corps de la pompe. Toujours en contact avec le corps de la pompe, le piston pousse efficacement le produit ou l'air qui s'y trouve. Génial !

Sur cette photo d'une pompe Mouvex de démonstration, on devine le système d'étanchéité qui permet de s'affranchir d'une garniture mécanique



« effet boule de neige » sur le coût total de la production. Par exemple, une vidange inadéquate des tuyauteries et une mauvaise récupération de produit vont nécessiter davantage d'eau pour nettoyer les tuyauteries, des produits chimiques de nettoyage et de désinfectant, de l'énergie afin d'opérer le processus de nettoyage en place, des coûts de main-d'œuvre, des coûts d'élimination de l'eau et des produits chimiques utilisés...

LA VALEUR D'UNE POMPE

Les pompes Mouvex à piston excentré sont capables d'une récupération optimale du produit car elles peuvent pomper de l'air, ce qui crée un vide à l'aspiration de la pompe et une compression au refoulement. En d'autres termes, lorsque la cuve à l'aspiration est vide, la pompe de technologie Mouvex continue de pomper de l'air de façon constante et sans pulsations, de façon à ne pas briser la tension superficielle du fluide restant. Il en résulte un écoulement avec effet « piston », qui pousse l'ensemble du « bouchon » de produit vers le refoulement.

Conçues sans garnitures mécaniques, sans tresses, ni entraînement magnétique, les pompes Mouvex à piston excentré pour applications hygiéniques se caractérisent par une conception parfaitement étanche exclusive et des performances volumétriques supérieures, pour assurer un rendement élevé au fil du temps et optimiser les gains de productivité et les économies énergétiques. Le principe des pompes Mouvex garantit une aspiration très forte et une pression de refoulement très élevée qui contribuent à l'auto-amorçage de la pompe et lui donnent la capacité de vidange complète des tuyauteries, maximisant ainsi la récupération de produits parfois forts chers...

JJC

Flowserve, France, Leader mondial, Partenaire de confiance

Flowserve Pompes, France, est reconnu comme leader dans la fabrication et la vente de pompes centrifuges sur les marchés de l'Eau, de l'Energie, du Pétrole et des Mines. Nos usines fabriquent des pompes industrielles depuis plus de 50 ans. La récente acquisition de Sihi accroît notre présence sur le territoire français et étend notre portefeuille de services et solutions.

Sites de Production et Centres de Services - France

Flowserve Sihi

ZI Grandin Noury, Local N°3
Route de Rouen
76500 ELBEUF
Tél. 02 32 96 03 36

Flowserve Arnage (Le Mans)

13 Rue Maurice Trintignant
CS 1001
72234 Arnage Cedex
Tél. 02 43 40 57 57

Flowserve Sihi

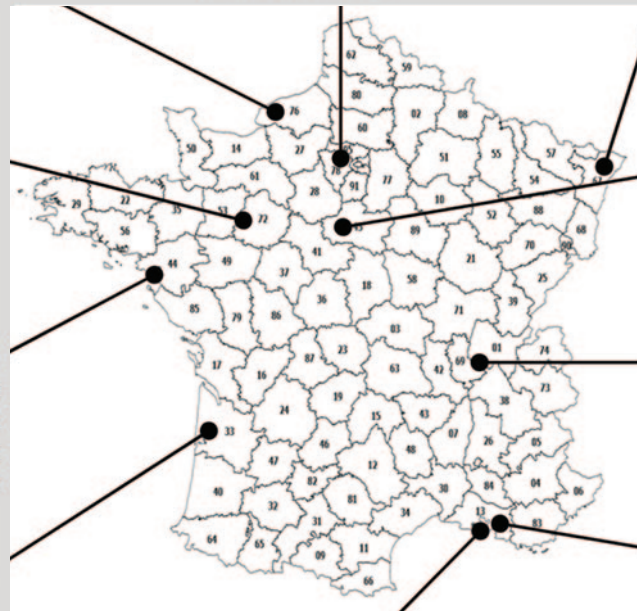
ZA Le Taillis
11 Rue des Bosquets
44840 Les Sorinières
Tél. 02 51 70 53 33

Flowserve Sihi

ZA Airspace 3
3-10 Rue Jules Verne
33185 Le Haillan
Tél. 05 56 12 46 94

Flowserve Sihi

1-3 Avenue Georges Politzer
78190 Trappes
Tél. 01 34 82 39 00



Flowserve Sihi

19 Route de Brumath
67550 Vendenheim
Tél. 03 88 69 38 98

Flowserve Pleuger Orléans

21 Rue de la Mouchetière
45140 Saint-Jean-de-la-Ruelle
Tél. 02 38 70 84 00

Flowserve Sihi

ZI du Recou
21 Rue Jules Ferry
69520 Grigny
Tél. 04 37 20 16 88

Flowserve Martigues

Quick Response Center
24 Rue Barthélémy Thimonnier
13500 Martigues
Tél. 04 42 13 02 70

Flowserve Sihi

ZAC de la Ferme de Croze
136 Boulevard Marcel Pagnol
13127 Vitrolles
Tél. 04 42 77 44 56



Des pompes toujours plus hygiéniques

GRUNDFOS exemplaire en matière de pompes hygiéniques

Grâce à la combinaison des fonctionnalités et la personnalisation des pompes, la gamme Grundfos trouve sa place dans de nombreux domaines tels que l'industrie des boissons, les industries pharmaceutique, cosmétiques, textile, les biotechnologies, les biocarburants, la transformation des aliments, le traitement de l'eau...

LE SAVOIR-FAIRE GRUNDFOS APPLIQUÉ AUX POMPES HYGIÉNIQUES

Les pompes sanitaires utilisées dans l'industrie pharmaceutique, les biotechnologies et les applications de stérilisation sont soumises à des normes sanitaires très strictes.

Les conditions de conception et de finition de surface des matériaux doivent répondre à des réglementations et normes nationales et internationales. Parmi lesquelles la directive européenne sur les machines, les règles de bonnes pratiques de fabrication, les réglementations de la FDA, les directives européennes sur l'hygiène alimentaire, la norme DIN EN 12462 sur les biotechnologies, les recommandations de l'EHEDG (organisme européen pour la conception hygiénique et l'équipement agroalimentaire) et la norme QHD.

Les pompes « sanitaires » Grundfos ont été conçues conformément à tous ces critères stricts de conception hygiénique. L'acier inoxydable laminé à froid AISI 316 L (1.4404/1.4435) utilisé pour leur fabrication assure par exemple à ces pompes une surface homogène exempte de pores par opposition aux matériaux coulés. Des modèles entièrement vidangeables sont disponibles si nécessaire.

La finition de surface des matériaux utilisés est de haute qualité pour une meilleure prévention du développement des bactéries ou des germes. Toutes les pompes sont fabriquées en matériaux conformes aux exigences de la FDA.

UNE GAMME TOTALEMENT CONFORME

Toute la gamme est parfaitement conforme à toutes les réglementations énoncées ci-dessus et répond aux normes de largeur des interstices et des zones mortes pour les pièces humides des pompes.

DES SOLUTIONS SUR MESURE

En fonction de l'application et du liquide pompé, il est possible de choisir entre des garnitures mécaniques simples



Grundfos présente une gamme de pompes « sanitaires » très complète et conforme à toutes les normes internationales d'hygiène

ou doubles pour garantir un fonctionnement optimal. Les garnitures mécaniques doubles peuvent être fournies en versions « tandem » ou « dos à dos » avec rinçage. Les garnitures mécaniques simples sont positionnées de façon optimale dans le passage du liquide pour assurer la lubrification, le refroidissement ainsi que la capacité de stérilisation et de nettoyage en place.

PERFORMANCES CERTIFIÉES ET CERTIFICATION ISO

Les pompes sanitaires Grundfos sont certifiées pour leurs performances et leur conception hygiénique et cet agrément remplit les strictes conditions d'hygiène qui s'appliquent dans les industries agroalimentaires et des boissons ainsi que dans les industries pharmaceutiques.

Grundfos Hilge est certifié conforme à la norme DIN EN ISO 9001:2000 pour le développement, la fabrication et la distribution de technologies sanitaires et de pompes de process pour l'industrie agroalimentaire et pour les applications stériles.

PCM mise sur la conception hygiénique de ses équipements

Même si l'hygiène est un des enjeux majeurs des industries agro-alimentaires, rien n'oblige vraiment les industriels à s'équiper en matériel ayant fait l'objet d'une conformité EHEDG ou 3A ; pourtant, la conception hygiénique des équipements est fondamentale pour sécuriser le pompage des aliments et optimiser les procédures de nettoyage des pompes.

Ces deux organismes, EHEDG pour l'union européenne et 3A pour les Etats-Unis, ont défini des critères de conception hygiénique et de nettoyabilité pour les équipements de production.

Ces recommandations visent à supprimer toutes les zones de rétention susceptibles de favoriser le développement bactérien ou microbien et portent sur la géométrie des équipements, la rugosité des surfaces et les méthodes de fabrication.



Pour répondre à ces recommandations, PCM propose une pompe Moineau Hygiénique « HyCareTM » conforme EHEDG (EL class1) et 3A (02-11) selon la construction du modèle.

Cette pompe a été complètement repensée pour répondre à ces exigences :

- La bielle flexible en titane est conçue en 1 seule pièce pour garantir l'absence de zone de rétention.
- La garniture mécanique est positionnée sous l'entrée de NEP pour profiter au maximum du flux de nettoyage.
- La forme du corps a été modifiée pour favoriser l'accélération et l'efficacité du flux de nettoyage.
- Les surfaces en inox en contact avec les aliments sont polies (R_a inférieur à $0.8 \mu m$) pour empêcher les aliments d'accrocher et de participer à la création de biofilms.

PCM propose également un mélangeur dynamique Hygiénique « DosymixTM » conforme à la 3A.



Nouvelle Garniture Mécanique

CARTseal B 24

100% homologuée !

Système d'entraînement surfacique :

- Evite les casses au démarrage sur produit colmatant
- Permet une répartition homogène de l'effort

Groupe LATTY - 1 rue Xavier Latty - 28160 BROU
Tél : +33 (0)2 37 44 77 77 - customerservice@latty.com - www.latty.com

Toute l'actualité Pompes et Pompes à vide

Création de LUTZ France

Déjà bien implantée en France grâce à des distributeurs, la société LUTZ, l'un des leaders mondiaux de la pompe vide-fûts, vient de créer sa filiale française.

UN GROUPE MONDIALEMENT IMPLANTÉ

Créé près de Frankfort en 1954 par M. Karl Lutz, le groupe LUTZ s'est tout de suite spécialisé dans la pompe vide-fûts électrique. Mais depuis, le groupe s'est largement diversifié dans les débitmètres, les pompes pneumatiques à membranes, les pompes centrifuges et les pompes doseuses (sous la marque JESCO). Enfin, précisons que ce groupe possède aussi d'autres activités en plus des ses fabrications de pompes.



Juergen LUTZ, dirigeant de LUTZ en Allemagne, et Dominique DRUENNE, directeur de LUTZ France

d'intéresser de très nombreux industriels. L'agroalimentaire, les industries chimiques, cosmétiques et pharmaceutiques sont particulièrement visées, car les produits du groupe comme ses pompes vide-fûts LUTZ à rotor excentré « 3A » sont très réputés, les applications des pompes et systèmes de dosage LUTZ-JESCO sont innombrables en dosage, en chloration, en désinfection, en gavage (applications souvent appelées « feeder »), en prise d'échantillon, en transfert de produits corrosifs,...

Pour répondre à ces demandes de manière adaptée, LUTZ France vient de s'installer dans une zone industrielle à Herblay en région parisienne : plusieurs centaines de mètres carrés de stocks et d'atelier y

sont disponibles. La partie stockage est déjà opérationnelle et un premier poste de travail vient d'être installé pour commencer à assembler des systèmes.

DES POMPES AUX SYSTÈMES



Les pompes hygiéniques à rotor excentré sont un des produits phares de LUTZ

Si aujourd'hui LUTZ crée une filiale propre en France, c'est d'abord parce que ce groupe qui connaît bien la France, croit dans le développement de son industrie ; c'est aussi, bien sûr, avec l'ambition de mieux lutter contre une concurrence âpre ; mais c'est surtout pour y développer de manière plus complète la totalité des ses produits et systèmes. En effet, le patron de la toute nouvelle filiale, Dominique Druenne, y croit dur comme fer : les systèmes de dosage et de conditionnement sur mesures que propose LUTZ sont adaptés à tous les secteurs et sont susceptibles



Ces compteurs permettent à LUTZ de réaliser des ensembles de dosage automatisés

Arrivée d'une nouvelle pompe à piston excentré dans le Loiret !

Jump, société familiale française basée à Villemandeur (Loiret), conçoit, fabrique et commercialise différentes technologies de pompes volumétriques, pompes à vide et pompes vide-fûts pour le transfert de tous types de fluides dans des applications variées.

Cette société mise sur des produits de qualité et innovants qui répondent aux cahiers des charges bien spécifiques de chaque client. Toute la fabrication est réalisée en France, de la conception à l'assemblage en passant par l'usinage des pièces.

Jump présente aujourd'hui sur le marché une nouvelle gamme innovante de pompes volumétriques à piston excentré. L'entreprise propose ainsi une gamme de pompes composée de 6 tailles pouvant aller jusqu'à 96 m³/h !

La technologie du piston excentré, développée depuis plus d'un siècle, permet le transfert en douceur de nombreux fluides dans des secteurs comme l'alimentaire, l'industrie chimique, pharmaceutique, l'énergie, etc.

Jump propose des constructions en fonte GS ou en Inox 316L en fonction des exigences spécifiques de l'utilisation prévue. Pouvant être adaptées pour des produits sensibles, abrasifs ou corrosifs, elles sont également compatibles avec différents types de raccords (Brides PN16 ou PN20, cannelés, Clamp, SMS, DIN, MACON, CAM-Lock, etc.) permettant une intégration simple au sein des installations en place.

Les pompes à piston excentré Jump respectent l'intégrité et la qualité des produits pompés grâce à un taux

de cisaillement très faible et aux pulsations réduites, voire inexistantes.

De plus, le démontage de la garniture mécanique est facile : l'ensemble des éléments est démontable en place par l'avant sans dépose de la tuyauterie ni désaccouplement du moteur permettant ainsi l'accès aisé à l'intérieur du corps de la pompe et à la cartouche contenant la garniture mécanique. Un avantage considérable pour un gain de temps et de productivité apprécié par de nombreux clients.

En plus de ce point innovant, les pompes à piston excentré Jump offrent les avantages suivants : auto-amorçantes, fonctionnement à sec, réversibles, fort pouvoir d'aspiration et de compression permettant la vidange des tuyauteries, dosage possible grâce à une excellente volumétrie, températures de fonctionnement de -5 °C à 250 °C, vitesse maximum : 1 000 tr/min, viscosités des produits pompés jusqu'à 15 000 cSt.

Finalement, ce nouveau modèle de pompe à piston excentré marque l'arrivée de Jump comme un partenaire de choix pour les industriels de tous secteurs qui recherchent un produit performant et un service disponible à l'écoute de leur besoin.



ERTP Hibon innove avec un groupe de vide autonome et connecté

Spécialisée dans la fabrication de pompes à vide, de compresseurs à anneau liquide et de pièces de rechange, la société ERTP Hibon propose depuis mars 2015 une nouvelle pompe destinée aux industriels de la chimie, la pétro-chimie, l'agroalimentaire, de l'eau,...

La PME française ERTP Hibon a mis au point la pompe ERTP-Hibox qui met l'accent sur l'autonomie et la connectivité du groupe de vide. Un automate régule la vitesse de la pompe et recueille les informations envoyées par de nombreux capteurs. L'intelligence embarquée permet une auto-surveillance et une adaptation des paramètres du groupe de pompes, sécurisant et fiabilisant ainsi le fonctionnement. La connectivité est assurée par un automate, pilotable par tablette tactile, ordinateur et smartphone. L'utilisateur a ainsi accès à différentes informations telles que les derniers relevés. Il peut par exemple modifier le point de fonctionnement et les niveaux d'alarme. Se caractérisant par un débit de 20 à 4 500 m³/h, cette pompe répond aux besoins de vide jusqu'à 30 mbar absolus (fonctionnement en compresseur allant jusqu'à 1,5 bar effectif).



Design soigné pour la toute nouvelle HIBOX

DES AMÉLIORATIONS COMBINÉES À DE NOUVELLES FONCTIONNALITÉS

Ce groupe de vide bénéficie d'innovations techniques dont un dispositif de tension automatique de courroies, un ballon séparateur efficace sur l'ensemble de



La machine sortie de son « cocon »

la plage de fonctionnement de la pompe et un collecteur modulable assurant la mise en série de plusieurs groupes, ainsi qu'une connexion facilitée au réseau client. Le ballon nouvelle génération sépare les gaz et fluides, et ce, quelque soit le point de fonctionnement. Il facilite également l'entretien et le nettoyage du ballon-séparateur. Le collecteur modulable s'adapte facilement à la tuyauterie d'aspiration client et permet de monter en parallèle plusieurs groupes.

Parmi les nouvelles fonctionnalités, sont disponibles un kit de tension assurant une tension automatique de courroie et un variateur de fréquence couvrant l'ensemble de la plage de fonctionnement en vide afin d'adapter la vitesse de rotation selon les besoins du procédé.

De plus, la vitesse de rotation peut être pilotable à proximité de la machine ou depuis la salle de contrôle grâce à une tablette tactile ou depuis un ordinateur sur le réseau entreprise. Un ensemble de capteurs connectés à l'automate contrôle les paramètres de fonctionnement. L'automate pourvu de fonctions personnalisables permet de programmer des alarmes : niveau de vide, température,... Enfin, une régulation autonome, activable par un simple clic, maintient un niveau de vide constant.



**ACTU -
SMART
GRIDS
COM**

1^{ER} SITE FRANÇAIS D'ACTUALITÉ DÉDIÉ AUX
SMART GRIDS

- Veille technologique quotidienne sur le sujet des smartgrids
- Contribution de professionnels du secteur
- Agenda des événements
- Offres d'emploi et de stage
- Prochainement : Création d'une communauté et d'un espace de partage regroupant tous les acteurs du domaine des smart grids

Pour plus d'informations: contact@actu-smartgrids.com | Twitter: @ActuSmartGrids

www.actu-smartgrids.com



**TUTHILL
Pump Group**



- Pompes à engrenages à entraînement magnétique
- Débit non pulsé de 4 à 2 280 l/h
- Pression maximale de 17 bars
- Matériaux anti-corrosion : Inox 316L, PEEK, PPS, PTFE, Hastelloy
- Dosage, transfert, circulation de liquides chimiques

**flow
TECHNIQUE**

AEROPARC 1
Bât. Latitude - 19 rue Icare
67960 ENTZHEIM

Tél. 03 90 20 24 37 - Fax 03 51 12 21 41

www.flowtechnique.fr

Pompes à lobes | Technique de broyage

Préférez l'original !

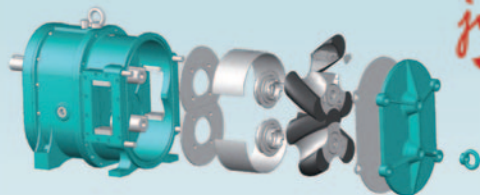
BÖRGER
en mouvement

Une maintenance exclusive, M.I.P pour vos Pompages et Broyages

Les pompes Börger sont reconnues pour leur fiabilité, leur rendement élevé, leur coût d'entretien réduit et la diversité de leurs exécutions. Börger : Haute qualité pour vos applications (Débit de 1 à 1 200 m³/h).

Le broyeur Unihacker Börger est basé sur une construction similaire à nos pompes. En lieu et place des lobes sont placés des couteaux. Un démontage en ligne aisé et des coûts d'entretien réduits sont les principaux atouts du Unihacker (Débit de 1 à 310 m³/h).

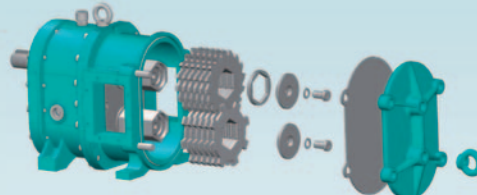
*Souvent copié,
jamais égalé*



Börger : des unités mobiles, auto-amorçantes, réversibles



Groupe électro-pompe sur châssis mobile ou sur remorque avec commande électrique (ATEX) ou thermique (Débit 500 m³/h).



Pour toutes vos applications de broyage



Le Multichopper Börger est un broyeur à grille et à couteaux. Les 3 couteaux assurent une coupe idéale à chaque rotation.

BÖRGER France | 9, Rue des Prés | 67670 Wittersheim / France | T: +33 3 88 51 54 68 | info@borger.fr | www.borger.fr

EGGER & Cie SA

Emile Egger & Cie SA est une PME familiale suisse indépendante, axée sur le développement et la fabrication de pompes à très longue durée de service.

UNE ENTREPRISE FAMILIALE DEPUIS 1947

En 1947, Emile Egger, le pionnier suisse dans le domaine des pompes, a fondé l'entreprise à Cressier et a commencé aussitôt avec la production. Déjà à cette époque, la spécialité était le pompage de liquides chargés de solides et à teneur en gaz. Grâce à une expansion progressive et prudente, l'entreprise a su conserver son indépendance et est aujourd'hui encore une entreprise familiale. A l'heure actuelle, c'est le petit-fils du fondateur qui a repris le flambeau, assurant ainsi harmonieusement la succession.

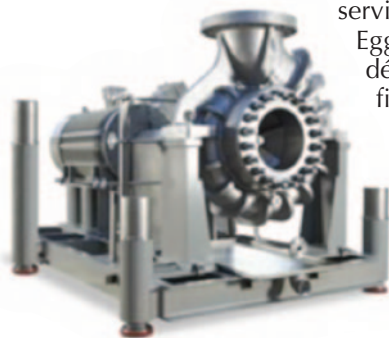
NOTRE MISSION : « ÊTRE VOTRE PARTENAIRE DE CONFIANCE POUR LA RÉALISATION DE SOLUTION DE POMPAGE SUR MESURE »

En tant qu'entreprise familiale indépendante et leader dans son domaine, Egger développe et fabrique des pompes sur mesure pour le transport de liquides problématiques. En tant que partenaire de confiance, elle vise la fiabilité à long terme des applications que ses clients lui confient.

LA QUALITÉ SUISSE COMME BASE DE RÉUSSITE

Les pompes Egger ont la vie longue. Depuis plus de 65 ans, la réputation de l'entreprise repose sur la durabilité des produits. Même dans l'esprit actuel de production, l'objectif de la société est toujours de produire des pompes ayant une très longue durée de service. A l'avenir, les pompes Egger continueront de se démarquer par leur grande fiabilité et un taux très faible de défaillance.

« La chaîne complète de production reste dans nos mains ! Une haute qualité garantie par un workflow sans interruption »



Les responsables d'Egger insistent, de A à Z la qualité suisse d'Egger est assurée du design aux essais, en passant par l'ingénierie. Seules les pièces de fonderie sont coulées en externe, mais sur la base des modèles du constructeur. Toutes les pièces, et tout particulièrement les roues, sont usinées et montées dans les ateliers d'Egger à l'aide de machines modernes. Avant de parvenir à la réception définitive, les pompes, dont le poids peut atteindre plusieurs tonnes, passeront par le sablage, l'usinage, le montage, des essais rigoureux et les cabines de peinture avant d'arriver au poste d'expédition.

UNE INTERNATIONALISATION PROGRESSIVE

La société recherche un contact direct avec ses clients. Elle a ainsi implanté au cours des années des filiales dans dix pays européens, en Asie et en Amérique du nord. Un réseau de partenaires commerciaux renforce, par ailleurs, sa présence dans de nombreux pays.

UNE CULTURE D'ENTREPRISE AXÉE SUR LA RESPONSABILITÉ SOCIALE ET ÉTHIQUE

La maximisation des bénéfices n'a jamais été au centre des considérations de l'entreprise. L'attention de la famille propriétaire porte beaucoup plus sur la responsabilité qu'elle a en tant que principal employeur et entreprise formatrice du canton de Neuchâtel. Le maintien des emplois des collaborateurs et collaboratrices de l'entreprise, qui bien souvent travaillent depuis des générations pour l'entreprise, est une des préoccupations majeures de la direction.

Nouvelle pompe à vide à vis sèches pour l'industrie

La nouvelle pompe à vide à vis non lubrifiées COBRA NX 0450 A de BUSCH est dédiée aux applications industrielles pour les installations de vide simples ou centralisées. Elle fonctionne sans huile, ce qui lui garantit des opérations de maintenance minimales, de l'ordre d'une intervention seulement tous les cinq ans ! En outre, la maintenance de la pompe COBRA NX 0450 A est simple : toutes les fonctions nécessaires à l'entretien sont situées sur un seul côté.

La COBRA NX 0450 A convient pour des vides de 0,1 à 1 000 mbar. Elle consomme peu d'énergie grâce à un dispositif de vitesse variable incorporé.

Le profil de vis asymétrique et l'absence de décharge de gaz permettent un haut degré de compatibilité avec des fluides variés comportant ou non des particules. Sa longévité est assurée grâce à une maîtrise efficace des températures : la COBRA NX 0450 A est équipée d'un refroidissement interne par eau assurant le maintien d'une température optimale à ses principaux composants.

Ses dimensions sont compactes et sa conception répond aussi aux exigences strictes d'hygiène de l'industrie alimentaire. Cette nouvelle pompe à vide peut d'ailleurs être nettoyée en place.



Les pompes péristaltiques Bredel réduisent vos coûts d'exploitation

- Parfaite pour les produits abrasifs, corrosifs et visqueux
- Pas de joints ni clapets
- Débit jusqu'à 80m³/h - 16 bars
- Précision de ±1%

Bredel

Hose Pumps



wmftg.com

01 34 87 12 12/info@wmftg.fr

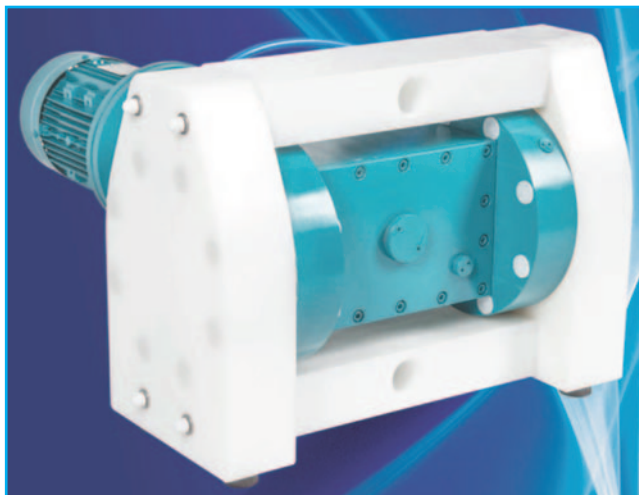
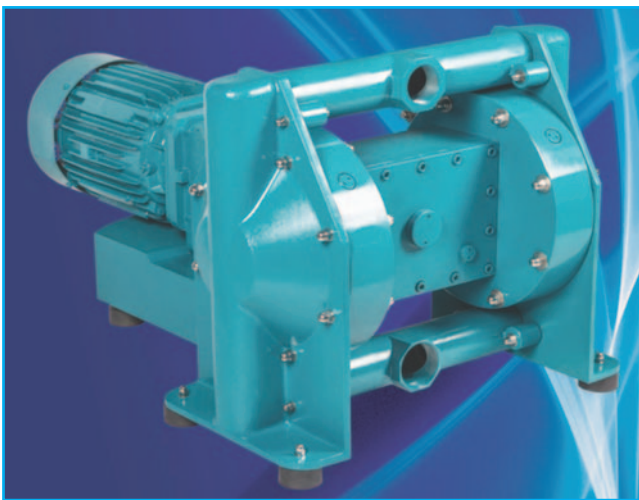
**WATSON
MARLOW**

Fluid Technology Group

Pompe à double membrane électrique série DME

La société PHA Pompes propose une technologie spécialement conçue pour des applications nécessitant un débit jusqu'à 140 litres/min et une pression de refoulement allant jusqu'à six bar. La pompe de la série DME de type électromécanique à double membrane est économe en énergie grâce à son alimentation électrique (utilisation d'un motoréducteur). Sa construction compacte ne nécessitant pas de fluide hydraulique s'adapte à de nombreuses applications. Certifiée Atex selon les modèles, cette pompe se décline grâce à une variété de matériaux et de conceptions s'adaptant à différentes résistances chimiques. Auto-amorçante, elle fonctionne à sec et autorise le passage de particules. Elle peut véhiculer des produits visqueux et pâteux et résister à l'abrasion, et ce, jusqu'à une température de 120°C. Le débit est déterminé selon le choix du réducteur et peut varier facilement en utilisant un variateur de fréquence. Grâce à l'emploi de ce dernier, cette pompe au rendement important offre une variation de débit de 0 à 100 %.

Ci-dessous, 2 versions de la pompe DME



Des pompes à lobes Börger pour le latex synthétique



Une usine chimique était à la recherche d'une pompe équipée d'un système d'étanchéité fiable destinée au pompage de latex synthétique. Les pompes en place étaient des pompes à membranes mais l'optimisation des consommables ainsi que la volonté de diminuer les coûts énergétiques ont eu raison de la technologie à air comprimé.

En remplacement des pompes à membranes, Börger a proposé sa gamme Protect, des pompes à lobes en inox équipées d'un dispositif d'étanchéité avec garniture mécanique double "back to back" pressurisée. Dans le cas présent la pompe est associée à un châssis mobile, une soupape de sécurité réversible et une commande par variateur de fréquence.

« Cet ensemble est d'une grande souplesse pour nos clients » témoigne Pascal Perache le Directeur Général de Börger France, qui poursuit : « Grâce à la fonction "reverse" du variateur de fréquence et à la capacité d'aspiration de la pompe, elle vide l'ensemble de la tuyauterie flexible en quelques instants assurant ainsi un minimum de perte de produit ».

IWAKI France

Etanchéité totale et faibles coûts de maintenance

pour les opérations de dépotage, d'empotage, de transfert, de circulation, de soutirage, d'agitation, de dosage, de process...



Pompes centrifuges à entraînement magnétique



Pompes vide-fûts



Pompes volumétriques



Débit max : 240 m³/h
Hauteur max : 72 m



Débit max : 2700l/h
Pression max : 15 bars

POUR LIQUIDES CORROSIFS, SENSIBLES, ACIDES, BASES

Pompes disponibles en version ATEX

Tél : 01 69 63 33 70 – Fax : 01 64 49 92 73
iwaki.france@iwaki.fr www.iwaki.fr



PEDROLLO
FRANCE

Innovative solutions for moving water

PEDROLLO FRANCE

Z.I. de Revoisson - 14 rue Albert Calmette

69740 Genas - France

Tél. 04 72 47 80 30 - Fax 04 72 47 80 39

info@pedrollo.fr - commandes@pedrollo.fr - www.pedrollo.fr

 **SaniForce™**

▶ POMPES & ENSEMBLES SANITAIRES



▶ POMPE SANITAIRE Transfert de fluide rapide et sûr

- Autoamorçante
- Débit autorisé jusqu'à 568l/min
- Fonctionnement à vide sans dommage
- Cisaillement des produits limité
- Particules jusqu'à 63mm



▶ ENSEMBLE DE DÉPOTAGE Ultraperformant et économique

- 99% de produits transférés
- Dépotage de fût de 200l (en moins de 5 min)
- Viscosité jusqu'à 500 000 Cps
- Maintien par des double vérins

▶ NETTOYEUR HAUTE PRESSION Solution pneumatique hygiénique

- Aucun risque que le moteur ne « grille »
- Débit variable, pression de 310 bars
- Montage mural, sur chariot...
- Utilisation avec de l'eau chaude ou froide, détergents...



▶ LA TECHNOLOGIE À PISTON Idéale pour vos fluides visqueux, pâteux

- Rapport de pression 1/12
- Viscosité jusqu'à 100 000 Cps
- Nettoyage ultra-rapide
- Adaptabilité sur la majorité des emballages existants



ENERFLUID
L'ASSURANCE DES MEILLEURS PRODUITS

Tel. 01 41 19 78 90

Fax. 01 41 19 78 91

www.enerfluid.com

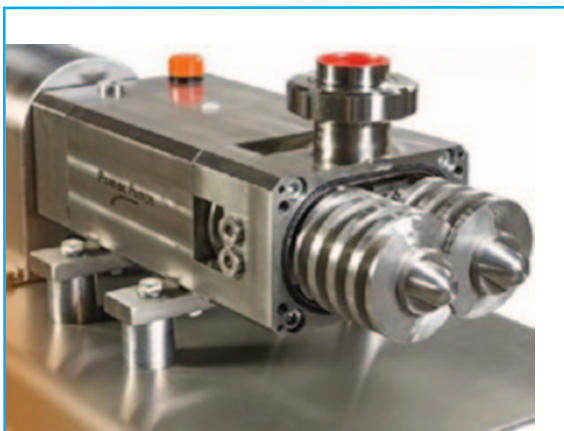
Des pompes hygiéniques à double vis chez LEWA

A partir du mois de Juin 2015, la société LEWA SAS commercialisera la nouvelle gamme de pompes à double vis développée par la société POMAC. Cette gamme de pompes totalement hygiénique a été conçue pour véhiculer des fluides sensibles au cisaillement ou/et contenant des morceaux (leur diamètre pouvant atteindre jusqu'à 30 mm) et est conforme avec la certification EHEDG.

Idéales pour le transfert, le chargement et le dépotage de produits alimentaires, chimiques et pharmaceutiques, les pompes à double vis PDSP sont à la fois des pompes process et des pompes NEP. En effet, elles ont la capacité à se nettoyer elles mêmes en pompant l'eau et les produits nécessaires à son nettoyage interne sans démontage.

Elles peuvent véhiculer des produits aussi bien très visqueux que liquides et ce avec la même précision et sans pulsation.

Les pompes à double vis PDSP sont auto-amorçantes, peuvent fonctionner à sec. Cette nouvelle gamme de pompes qui présente de nombreuses innovations technologiques a été développée par POMAC en s'appuyant sur l'expertise et l'expérience acquises auprès des clients utilisant leurs pompes à lobes et/ou centrifuges.



CPI présentait ses gammes à INTERMAT

La société CPI, filiale de Salina, est spécialisée dans la fabrication et la distribution de pompes de chantiers et autres pour le BTP comme pour l'industrie. De ce fait, elle est amenée par exemple à réaliser sur mesures des groupes de pompage sur roues, à entraînement diesel comme à entraînement électrique. Sur INTERMAT, CPI exposait une sélection intéressante des gammes qu'elle propose pour le chantier : une pompe d'un diamètre de refoulement de 18 pouces, une pompe à entraînement diesel sur remorque routière, une pompe péristaltique de grand diamètre, plusieurs types de pompes d'épuisement (pneumatiques et électriques) et enfin, une pompe auto-amorçante pour les boues et les liquides chargés, de sa propre fabrication et dont la particularité est d'être une pompe à une membrane ultra résistante entraînée par moteur électrique (notre photo). Indestructible !



Petites pompes centrifuges à entraînement magnétique

Ces pompes proposées par ATC à Nanterre sont destinées à l'intégration. Ce sont des petites pompes centrifuges à entraînement magnétique séries INTG équipées de moteurs à courant continu sans balais (brushless), soit des 9 à 24 volts, soit des 12 à 30 volts, sans ou avec réglage de la vitesse à distance (DC NEG), selon les modèles.

Elles sont adaptées aux liquides corrosifs et supportent des températures jusqu'à 95° C.

Leurs performances sont les suivantes :

- Série INTG1 12 ou 24VDC : débit max. 7 l/mn – hauteur maxi de colonne d'eau 3.9 m.



- Série INTG3 9 à 24VDC débit max. 29 l/mn hauteur max 12 m.

- Série INTG7 12 à 30VDC : débit max. 45 l/mn hauteur max 28 m.

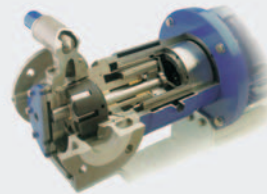
De faibles dimensions (INTG3 : 103 x 66 x 84 mm), légères, silencieuses, ces pompes sont idéales pour les systèmes de circulation ou de refroidissement dans les domaines suivants : laser, médical, marine, piles à combustion, énergie solaire, automobile, distributeurs de boissons,...



Maîtrisez le transfert de vos fluides

Les pompes ROTAN® pour toutes vos applications

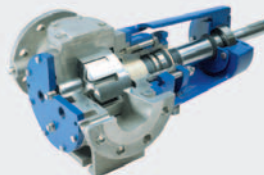
- ✓ Peintures & Lasures & Vernis
- ✓ Process Chimique
- ✓ Huiles & Lubrifiants
- ✓ Pétrochimie
- ✓ Polyols/Polyesters/Polystyrènes
- ✓ Solutions Polymères/Liquides organiques dangereux
- ✓ Isocyanate
- ✓ Asphalte & Bitume
- ✓ Soufre liquide
- ✓ Savons & Shampoings
- ✓ Soude caustique/Graisses/Cires



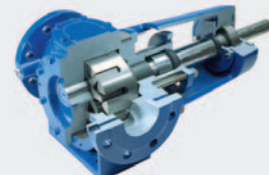
ROTAN® ED
Pompes pour applications difficiles et protection environnementale. Pompes à accouplement magnétique pour une protection ultime contre les risques de fuites.



ROTAN® HD
Pompes pour applications industrielles lourdes. Pompes en fonte, pour une large gamme de produits visqueux et non corrosifs.



ROTAN® CD
Pompes pour applications chimiques. Pompes en acier inoxydable conçues pour le transfert de produits corrosifs.



ROTAN® PD
Pompes en acier carbone conçues pour les applications en raffinage et en pétrochimie.



Scanner ici pour plus d'informations sur nos pompes ROTAN®

PACKO Pumps aura bientôt une pompe centrifuge de 250 kW en acier inoxydable

La pompe MCP3 / 250-315 vient s'ajouter à la gamme MCP3 existante caractérisée par une grande efficacité (indice de rendement minimal relatif à la directive de l'UE n°547/2012). Son utilisation réduit la facture énergétique, limite le niveau de bruit et facilite l'entretien. Sa conception robuste en acier inoxydable coulé offre un débit jusqu'à 1 250 m³/h avec une hauteur manométrique totale de 18 m. Cette nouvelle pompe est désormais disponible jusqu'à 132 kW dans des versions moteur six ou huit pôles et sera prochainement proposée avec des moteurs jusqu'à 250 kW. Elle met l'accent sur les économies d'énergie, la facilité d'entretien et une conception robuste dans une exécution monobloc. Elle est adaptée à l'industrie de l'eau, des

boissons et notamment à la filtration du vin, des jus de fruits, du lactosérum. Dans les brasseries, elle convient au transfert de la maïsche (1), du moût de malt et à la filtration de la bière. Le fabricant de pompes Packo offre une des gammes les plus larges de pompes d'alimentation appropriées pour ce segment de marché avec un débit allant jusqu'à 1 250 m³/h ; ces équipements étant conformes au règlement européen 1935/2004 CE (ce règlement concerne les matériaux autorisés au contact alimentaire).

(1) La maïsche est un mélange de mouture de malt et d'eau réalisé lors de la fabrication de la bière.



Les pompes, c'est aussi pour nos jardins

PEDROLLO présente sa nouvelle pompe immergée TOP MULTI-TECH pour le relevage des eaux de puits ou pour la récupération d'eau de pluie utilisés pour l'arrosage du jardin. Cette pompe dispose d'un automate intégré qui assure la marche et l'arrêt automatique de la pompe, mais aussi la protection contre la marche à sec, et cela sans besoin de flotteur.

Au-delà de 30 démarrages par heure, l'automate garantit aussi l'arrêt de l'équipement pendant 30 min, avant de lancer le redémarrage de la pompe. Une protection contre les blocages liés au gel est également possible. Pour cela, un auto-test de 10 s est programmé toutes les 48 h pour prévenir des éventuels dysfonctionnements.

Cette pompe est équipée d'un moteur monophasé 230V de 0,55 kW, déclinée en deux courbes hydrauliques.

La pompe est dotée d'une chemise moteur interne en inox AISI 304, et d'une étanchéité moteur par double garniture mécanique en bain d'huile. Son câble mesure 10 m de long.

En option, le fabricant propose un nouveau micro-réservoir à vessie FV3 lorsque les équipements du jardin sont équipés de plusieurs robinets. Ce réservoir se monte en série sur le raccord de refoulement, sans raccord additionnel, grâce à son tube interne perforé.



Fiabilité et coût de fonctionnement minimal pour les applications eau et eaux usées



SULZER

Sulzer propose une gamme complète de pompes, agitateurs, systèmes d'aération et contrôleurs dédiés aux applications de l'eau et de traitement des eaux usées municipales et industrielles. Nos solutions innovantes garantissent une fiabilité élevée et vous permettent de réaliser jusqu'à 25 - 30 % d'économies, ce qui fait toute la différence en rapport au prix actuel de l'énergie.

Avec un vaste réseau de centres de service, Sulzer répond rapidement et efficacement aux besoins spécifiques de chaque client.

Contactez-nous et découvrez les solutions Sulzer qui optimiseront vos processus.

Sulzer Pumps Wastewater France

Tél : 01 49 35 24 50

E-mail : info-fra@sulzer.com

www.sulzer.com

Wilo-Zeox First : la pompe centrifuge multicellulaire haute pression qui combine haut rendement et flexibilité



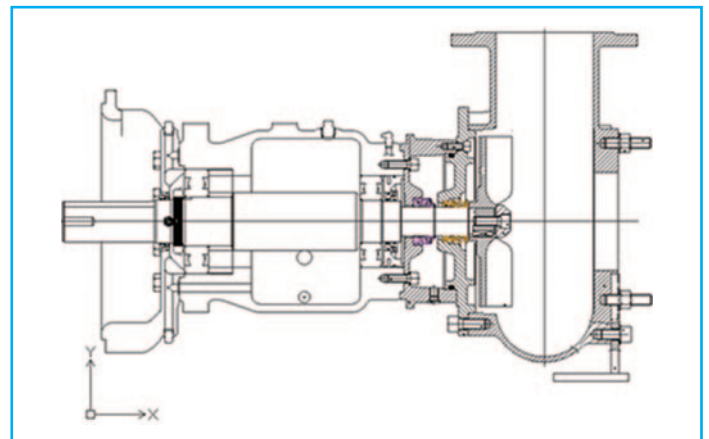
La pompe Wilo-Zeox First associe haut rendement et encombrement réduit. Doté d'un moteur IE3 avec bride IEC et d'une sonde PTC en standard pour garantir une efficacité accrue, l'hydraulique de cette pompe multicellulaire haute pression offre un MEI (Indice de Rendement Minimal) dépassant les exigences de la directive ErP 2015. Sa conception diffère entre les versions verticales et horizontales car les répartitions des charges ne sont pas identiques. Sur la version horizontale, les deux roulements à billes supportant l'arbre subissent une poussée radiale et axiale. Sur la version verticale, le coussinet (lubrifié par eau) guide l'arbre et ne supporte pas de poussée axiale (celle-ci se trouve absorbée par le roulement supérieur), ce qui explique les performances supérieures de cette version. Sa pression d'aspiration maximum est de 6 bar pour une pression de service maximum de 27 bar et sa position verticale réduit l'encombrement. Les brides d'aspiration sont disponibles en DN 80 et DN 100. Les débits atteignent 60, 90, 120 ou 160 m³/h selon les types d'hydraulique et le nombre d'étages. En version horizontale, cette pompe offre une pression d'entrée atteignant 16 bar pour une pression de service maximum de 50 bar en DN 65 à DN 100 et 40 bar en DN 150. Délivrant des débits de 200, 240 et 280 m³/h, la fonte sphéroïdale a été sélectionnée pour l'hydraulique. Ainsi, le rendement de cet équipement réduit fortement la consommation, ce qui garantit des coûts de fonctionnements faibles.

PIONEER PUMP lance sa nouvelle gamme de pompes Vortex pour résoudre un des plus grands défis de l'industrie : le pompage de gros solides

Pioneer Pump a présenté ses premières pompes Vortex au salon de BTP et carrières Intermat 2015 : la « 100VM », une pompe en DN100 capable de pomper jusqu'à 200 m³/h (55 l/sec), et la « 150VL », une pompe en DN150 à faible consommation, capable de pomper jusqu'à 300 m³/h. Basé sur le retour actuel de ses clients, Pioneer s'attend à ce que ce dernier modèle devienne un best-seller !

La gamme complète comprendra à terme des modèles en DN100 à DN200 avec des débits jusqu'à 600 m³/h (167 l/sec) et des HMT de plus de 35 mètres (3.5 bar) tout en passant des solides de plus de 125 mm de diamètre.

Simon Ruffles, Directeur Général chez Pioneer Europe, nous a indiqué : « Ceci est une étape très importante pour nous puisqu'elle implique l'utilisation d'une technologie bien différente de celle à laquelle nous sommes habitués. Mais cela fait de nombreuses années que nous développons cette solution Vortex. Aussi, après de longues études de marchés et de nombreux tests dans notre usine, nous sommes très confiants dans ce produit d'avant-garde ». Il continue, « Nous avons envisagé de monter une pompe à rotor excentré ou une pompe dilacécatrice, mais nous en sommes arrivés à la conclusion qu'une pompe type vortex est mieux adaptée à l'assainissement grâce à son aptitude à laisser passer de solides ».



Sur la vue ci-dessus, on voit bien la roue Vortex, fortement en retrait, et qui permet le passage de solides filandreux ou jusqu'à 125 mm de diamètre sans risque de bouchage de la pompe !

2015, une année charnière pour le recyclage des pompes usagées

Un communiqué de PROFLUID

Arrivés en fin de vie, les équipements métalliques tels que les pompes, sont recyclés dans des filières qui se structurent depuis quelques années pour aller vers plus de transparence et de respect de l'environnement. Parmi les moteurs de cette évolution figurent non seulement des réglementations portant sur les sites de traitement, mais aussi, désormais, des contraintes sur les producteurs des équipements telles que la Directive sur les Déchets des Equipements Electriques et Electroniques, la DEEE. Ainsi, plusieurs décrets et arrêtés publiés en 2014 étendent le périmètre de cette réglementation DEEE, qui date de 2002, à de nouveaux produits. Certaines pompes et certains équipements électriques associés aux pompes seront concernés, tout comme les parties électriques des agitateurs, compresseurs, robinets actionnés.

En pratique cette réglementation vise principalement les producteurs qui doivent proposer des solutions de reprise gratuite des équipements usagés. Cela peut se faire de manière individuelle - un fabricant de pompe ou de moteurs peut ainsi proposer un système de reprise à ses clients qu'il aura lui-même mis en place - ou de manière collective, en utilisant les services d'un éco-organisme et en lui reversant une éco-contribution.

Les détenteurs finaux et les prestataires de collecte et de traitement des déchets sont également concernés puisque qu'il sera à terme interdit de traiter les DEEE en dehors des solutions proposées par les producteurs, comme c'est déjà le cas pour les DEEE ménagers tels que les frigo. Par ailleurs, si la reprise sera gratuite au moment de la fin de vie, la mise en place de la filière a un coût, plus ou moins compensé par la valorisation de la matière recyclée. Aussi, la loi prévoit la possibilité de distinguer sur les factures des équipements neufs le montant servant au financement de cette filière, et ce sans qu'il ne soit possible d'y appliquer ni marge ni rabais. Cette « éco-contribution visible », qui reste une option pour les DEEE professionnels, est une obligation depuis des années pour les DEEE ménagers et est donc bien connue du grand public.

Cette réglementation étant très récente pour nos équipements professionnels, les solutions de reprises ne sont pas encore opérationnelles. Mais dans les mois qui viennent, l'ensemble de la filière sera progressivement informée des dispositions concrètes mises en place.

Effluents chargés : l'impulseur vortex DIPCUT® vient à bout des lingettes

Très astucieux : le fabricant français Side Industrie a mis au point un système adapté aux pompes et réseaux de petites à moyennes sections de passage, régulièrement sujets aux problématiques de bouchage. La solution DipCut® (système breveté) comprend un vortex conique et un hacheur qui tournent chacun en sens inverse. Couplé à une commande intelligente, l'impulseur change automatiquement de sens de rotation afin de déchiqeter et d'évacuer les lingettes entremêlées. En effet, ce système de vortex ouvert assure à la fois le pompage des sables, des gaz et des gros solides et le déchiqetage des fibres dites « filasses ». De plus, en position de déchiqetage, la puissance moteur est uniquement utilisée pour le fonctionnement des quatre couteaux. Il en résulte un rendement doublé par rapport à une hydraulique dilacératrice venant couper et pomper en permanence ; le moteur n'est donc pas surdimensionné. Le passage entre les deux modes (déchiqetage et pompage) est géré par un automatisme basé sur le contrôle de couple et réglable via le boîtier OmniDip® embarqué dans la commande. De plus, il est possible de suivre à distance le travail de la roue DipCut® grâce au service d'autosurveillance OmniDip®. Enfin, les roues sont montées sur des plateaux amovibles pour un démontage facilité, l'opération de démontage/remontage ne nécessitant pas d'outillage spécifique. Enfin, contrairement au système traditionnel avec fosse de collecte, ce système rejette dans la canalisation un flux air/eau aéré contribuant naturellement à l'élimination des effets de l'hydrogène sulfuré et évitant un traitement additionnel (injection d'air comprimé ou chimique).

(rotation à droite)



(rotation à gauche)

CE2A-TSURUMI communique sur des nouveaux produits et sur son activité de location

Après POLLUTEC Lyon en 2014, c'est au tour d'INTERMAT d'accueillir les nouveaux produits de CE2A-TSURUMI. Pour cette édition de 2015, la filiale française a choisi de mettre à l'honneur le modèle TSU 6TBA80D475, une pompe dédiée au rabattement des nappes et à l'assèchement des carrières. Deux pompes DRAGFLOW (notre photo) étaient aussi exposées pour présenter l'offre du fabricant en matière de dragage de port et de canaux ou pour l'excavation de produits très difficiles, en particulier les liquides très chargés qui sédimentent.

INTERMAT a aussi été l'occasion de présenter la nouvelle activité du groupe : TSURUMI POMPES LOCATION. Cette structure dédiée à la location de pompes est basée près de Strasbourg et s'adresse plus particulièrement à ceux qui ont besoins de pompes de chantier.



FLOWSERVE a racheté STERLING SIHI

C'est officiel depuis le salon Pollutec de décembre dernier : par un bref communiqué distribué en salle de presse, nous avons appris ce rachat, confirmé en janvier par un communiqué paru sur le site FLOWSERVE. Il semble aux termes du communiqué que le savoir faire de Sterling Sihi en matière de vide industriel intéressait beaucoup Flowserve. Puis, depuis ce communiqué, les équipes Flowserve et Sterling travaillent à rapprocher les organisations des 2 groupes (voir publi-rédactionnel en page 49). Nous espérons pouvoir vous en dire plus dans un prochain numéro.

JAPY réussit dans les pompes Atex

Nous avons eu la chance de visiter récemment l'usine de la société Japy, le spécialiste de la pompe manuelle Atex. **Voir en page 84 de ce numéro.**

AxFlow présente sa gamme de pompes péristaltiques realax dédiée aux usines d'eau potable

AxFlow, qui est désormais un des acteurs reconnus dans le domaine de l'environnement, a lancé la fabrication de sa propre gamme de pompes péristaltiques nommée realax apportant ainsi une solution personnalisée de pompe volumétrique dans le but d'atteindre la meilleure optimisation du poste de pompage.

Cette gamme de pompe est dédiée, entre autres applications, au dosage de réactif (lait de chaux et charbon en poudre, etc.) dans les usines de potabilisation d'eau

Ces pompes sont fiables, simple d'utilisation et d'entretien, et particulièrement adaptées aux liquides abrasifs ; elles permettent de réduire considérablement les coûts d'entretien et d'immobilisation.

Grâce à une gamme complète, AxFlow peut répondre à un débit requis allant de quelques millilitres par minute à 20 m³/heure.

Ces pompes auto-amorçantes offrent un grand pouvoir d'aspiration allant jusqu'à 9,5 m ainsi qu'une pression de refoulement allant jusqu'à 15 bar.

Le tube est la seule pièce en contact avec le produit. L'action des rouleaux ou sabots comprime le tube. Le vide causé derrière le rouleau ou le sabot permet l'aspiration du liquide. Celui-ci est contenu entre deux rouleaux ou sabots, puis est poussé délicatement vers le refoulement.

La vitesse de rotation étant moins élevée que les pompes dites à queue de cochon et/ou à lobes, l'action est alors plus douce et l'usure limitée.

A titre d'information complémentaire, ces pompes qui sont réversibles et peuvent fonctionner à sec, sont proposées par AxFlow avec de nombreuses options : tube certifié FDA pour compatibilité alimentaire, détecteur de rupture de tube, revêtement interne halar, version Atex,...

DERNIÈRE MINUTE

- **VERDER** lance des pompes doseuses très précises. **Voir en page 91 de ce numéro.**
- **ATLAS COPCO** vient juste d'annoncer la sortie d'une nouvelle génération de pompes à vide à vitesse variable, très économes en énergie et très silencieuses, les GHS VSD+. Le débit de ces pompes ira, selon le constructeur, jusqu'à 4 500 m³/h, et atteindra un vide de 0,35 mbar absolu. Nous reviendrons plus longuement sur cette gamme dans notre prochaine édition.

Les pompes vide-fûts Jessberger arrivent en France

***Techniques Des Fluides (TDF)
vient de devenir l'importateur des
pompes Jessberger pour la France.***

Les pompes électriques ou pneumatiques vide-fûts et vide-containers Jessberger sont conçues de façon modulaire ce qui permet la réalisation d'une solution complète pour une gestion du fluide adaptée aux besoins des utilisateurs. Ces pompes vide fûts d'une grande fiabilité (made in Germany) et avec des standards de sécurité élevés sont appropriées. Elles sont prévues pour le pompage de liquides visqueux ainsi que des fluides agressifs et même inflammables. Les moteurs ont en standard un bouton marche/arrêt avec auto-maintien qui empêche le redémarrage automatique du moteur après une coupure de courant. Un variateur de vitesse est disponible en option.

Les pompes vide-fûts Jessberger en PP et en PVDF sont compatibles avec les acides et les bases. L'aluminium est particulièrement adapté pour les huiles et lubrifiants, l'inox pour le pompage des liquides neutres, agressifs ou inflammables. Une version à vidange totale et une version mélangeuse sont disponibles en inox. Les pompes à vis excentrée (verticales ou horizontales) sont adaptées pour la vidange de produits visqueux. Une version avec montage sur potence ou avec plateau suiveur permet un rendement très élevé et en toute facilité pour changer les fûts.

Les pompes vide-fûts Jessberger antidéflagrantes sont conformes aux normes Atex et agréées zone 0.

Jessberger propose aussi des pompes manuelles. Disponibles en PP, PTFE, Aluminium et Inox. A levier, à poussoir ou rotatives. Versions Atex disponibles.



Pompes submersibles à rotor noyé chez OPTIMEX

A l'heure actuelle, pour les applications de dépotage des cuves, citernes ou barrel, l'utilisation des pompes centrifuges à arbre long est la plus répandue. Cette technologie nécessite des paliers de guidage le long de l'arbre dont le nombre commence à être important pour des grandes longueurs d'arbre. Cela occasionne souvent des problèmes de lubrification des paliers qui mettent en cause la fiabilité de la machine. De plus l'étanchéité entre le moteur et la plaque de pose est fastidieuse à garantir et peu fiable dans le temps, par exemple lors des opérations de maintenance. Ces problèmes sont d'autant plus aigus pour les applications sur gaz liquéfié.

Avec sa gamme de pompes à rotor noyé submersibles, Optimex propose une solution sûre, fiable et compacte ne nécessitant que très peu de maintenance. Quel que soit la profondeur de la cuve, les parties rotatives auront des dimensions réduites. La pompe est suspendue par des tubes partant du refoulement et du porte palier arrière de la pompe jusqu'au couvercle. Les câbles du moteur sont confinés dans un autre tube déportant la boîte à borne au-dessus du couvercle. Un filtre tangentiel au refoulement peut être ajouté dans le cas de pompage de liquide chargé.

Optimex peut fournir un barrel avec la pompe pour une nouvelle installation mais également implanter une pompe sur un barrel ou une cuve existants.

Performances et limites d'utilisation :

- Débit jusqu'à 300 m³/h
- HMT jusqu'à 600 m
- Pression maximale de service : 50 bar
- Température de service : -120 jusqu'à 300 °C



XYLEM lance dans le monde entier une nouvelle génération de pompes en ligne et à aspiration axiale

Mi avril, le groupe Xylem nous a avertit qu'il lance au niveau mondial une nouvelle génération de pompes à haut rendement, en ligne et à aspiration axiale, dont les caractéristiques dépassent les exigences strictes de la directive européenne Écoconception 2015 (Indice MEI > 0,4 depuis le 1^{er} janvier 2015). Les nouvelles gammes de pompes e-Series commercialisées sous la marque Lowara garantissent ainsi une diminution significative de la consommation d'énergie allant jusqu'à 23 % ! En outre, leur plage hydraulique étendue et optimisée permet leur utilisation pour de nombreuses applications industrielles et du génie climatique.

La nouvelle gamme inclut les pompes monocellulaires normalisées EN733 à aspiration axiale e-NSC, les pompes verticales en ligne e-LNE, et les pompes à aspiration axiale en acier inoxydable e-SH. Tous ces modèles sont fournis avec des moteurs à haut rendement IE3 respectant les exigences de l'Union Européenne relatives au rendement des moteurs.

Pour une réduction encore plus significative de leur consommation d'énergie, les pompes e-NSC, e-LNE et e-SH peuvent être fournies avec un variateur de vitesse Xylem Hydrovar® en option. Le variateur Hydrovar®, peu encombrant et monté sur le moteur selon le mode « plug-and-play », régle automatiquement la vitesse de fonctionnement pour optimiser la consommation d'énergie du système de pompage, allant jusqu'à 70 % de réduction en fonction des applications.

Peter Agneborn, Directeur de la Business Unit CVC et Bâtiments Collectifs Xylem, commente : « Nous voulions simplifier la sélection pour nos clients. La nouvelle gamme regroupe plusieurs modèles existants en une seule et unique offre mondiale, afin que les prescripteurs puissent rapidement choisir la solution Lowara la mieux adaptée à leur application. Les gammes e-Series s'inscrivent dans la continuité de notre engagement, à savoir fournir à nos clients



Pompe e SH munie d'un variateur de vitesse Hydrovar

les niveaux de service les plus élevés tout au long du cycle de vie du produit. La présence internationale de Xylem et la plus grande modularité des nouveaux modèles facilitent vraiment la maintenance et la gestion des pièces détachées ».

Il poursuit : « Bien que nous ayons rationalisé notre offre, la nouvelle gamme permet de s'adapter à un plus grand nombre d'applications industrielles et CVC. Du fait de la plage hydraulique étendue, des multiples configurations, des nouveaux matériaux et des options disponibles, le nombre et la complexité des applications que nous pouvons couvrir ont notablement augmenté. »



Pompe e LNE munie d'un variateur de vitesse Hydrovar

XYLEM choisi par VEOLIA au niveau mondial

Un contrat passé récemment entre les 2 groupes va permettre à Xylem de mettre en place des solutions de pompage et d'agitation aussi bien pour des applications en eau potable qu'en traitement des eaux usées, pour toutes les entités Veolia et lors de projets majeurs de Veolia à travers le monde. Le choix de Veolia est dû pour une large part à la gamme très complète que propose Xylem, ainsi qu'aux coûts d'investissement et d'exploitation de ses produits que Xylem a su mettre en avant.

A large, clear glass is being filled with water, with a stream of water pouring from the top. The water is splashing and creating bubbles. The background is white.

FLUX

Pompes de transfert



Pour que rien ne déborde.

Les compteurs volumétriques FLUX avec nouveau cadran afficheur FLUXTRONIC® vous offrent plus de confort par un menu déroulant et une aide intuitive. Grâce à une mémoire permanente plus de pertes de données. Le nouveau cadran digital FLUXTRONIC® dispose de trois sorties de signaux pour la surveillance et la transmission des impulsions, permettant un contrôle permanent.



FLUX FRANCE SAS

117, route de Maisons · 78400 CHATOU
info@flux-pompes.com · www.flux-pompes.com
Tél: 01 39 52 01 90 · Fax: 01 30 53 40 36

SPP France obtient l'agrément ACS pour ses pompes à plan de joint horizontal à turbines

Le fabricant de pompes centrifuges et de systèmes connexes SPP France vient d'obtenir l'agrément ACS (Attestation de Conformité Sanitaire) délivré par le laboratoire Carso à Lyon pour ses pompes à plan de joint vertical à turbines. 80 équipements viennent structurer l'offre de l'entreprise sur le marché de l'eau en France. Cet agrément lui donne la possibilité de proposer son expertise dans le pompage d'eau potable acquise sur des grands projets internationaux, et ce, notamment en Angleterre qui est son marché de référence. Historiquement présent sur le marché de la protection incendie, la société développe les activités du groupe dans l'industrie (eau, pétrole, gaz,...). Depuis deux ans, elle est effectivement en mutation et déploie une stratégie qui vise à devenir un acteur reconnu du marché. Sa réactivité et la compétence technique de ses ingénieurs sont des facteurs clés de succès auprès de clients pluridisciplinaires. « L'obtention de l'agrément ACS permet à SPP de pénétrer le marché. C'est le résultat d'efforts conjoints menés à la fois par notre usine située en Angleterre et par SPP France pour rendre conforme la conception de produits aux spécificités du marché français » explique Gérald Verjat, Directeur Général pour SPP France.



Gardner Denver présente sa gamme de pompes à lobes en fonte ductile

Que ce soit avec ou sans plaque d'usure, avec ou sans revêtement interne au carbure de tungstène, les pompes SSP série D sont dédiées aux industries pour lesquelles l'inox n'est pas essentiel pour le transfert des produits.

Leurs champs d'applications sont : l'alimentation animale pour les produits tels que la mélasse, l'industrie pétrochimique (par exemple pour le pompage de l'huile avec terre de diatomée), l'industrie chimique, l'industrie du papier, l'industrie de la peinture et des polymères, l'industrie du chocolat pour le pompage de produits tels que la masse-chocolat, et l'industrie du sucre. Cette gamme couvre aussi une grande partie des applications environnement et traitement des déchets dans le transfert des boues. Les bénéfices de cette gamme pour ses utilisateurs sont un haut rendement et une faible consommation d'énergie. De plus cette technologie est compacte, très robuste, réversible, adaptée au pompage des produits abrasifs. Ses lobes peuvent être revêtus en NBR ou en uréthane.

Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

Débit : de 36 m³/h à 180 m³/h (126 m³/h maxi sur les boues)

Pression différentielle maxi : de 5 à 15 bar (5 bar maxi sur les boues)

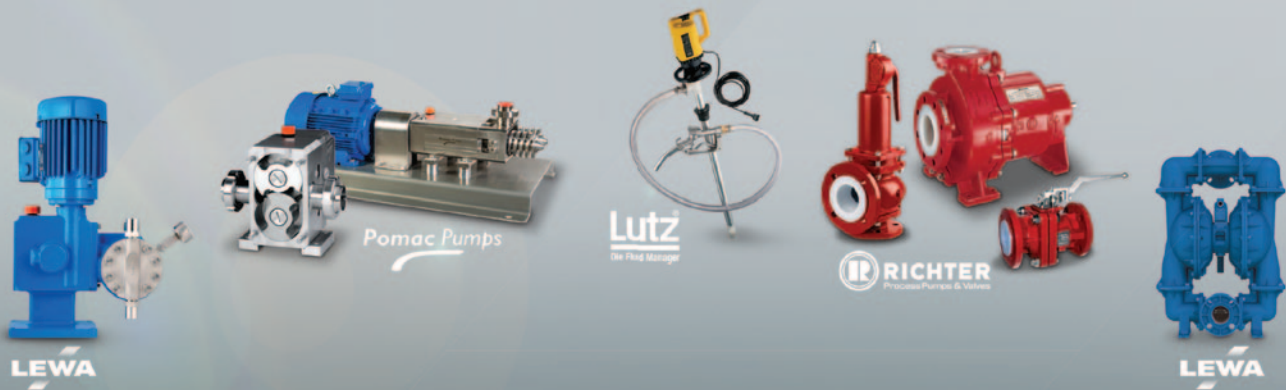
Avec ces pompes, Gardner Denver revient en force sur le marché des pompes industrielles et du traitement des déchets. Basée à Saint Quentin Fallavier (38), la division qui commercialise ces produits est intégrée à la branche industrielle de Gardner Denver.

Notons enfin que ces pompes existent en inox et même en URANUS B6.



Les meilleurs Partenaires
pour vous garantir la meilleure solution

LEWA
Creating Fluid Solutions



Depuis plus de 60 ans LEWA fixe les standards techniques des pompes et des systèmes de dosage utilisés dans les processus industriels. LEWA et ses partenaires vous offrent une prestation unique qui comprend la sélection du matériel, l'ingénierie et les pré-essais de systèmes simples et complexes, la mise en service et la maintenance sur site.

Pour une solution parfaitement adaptée à vos besoins contactez LEWA !

LEWA SAS
5/9 rue d'Estienne d'Orves
78500 Sartrouville
tél : 01.30.86.74.80
fax : 01.39.57.06.08
email : info@lewa.fr
www.lewa.fr



**Nos
compétences
à
votre service**

Du nouveau chez POMPES GROSCLAUDE La pompe à Canal Latéral



SERO
PumpSystems

POMPES GROSCLAUDE, fabricant français de pompes centrifuges,
devient aujourd'hui le représentant exclusif en France de la société allemande
SERO PumpSystems GmbH, spécialiste de la pompe à canal latéral.

N'hésitez pas à nous contacter :

www.pompes-grosclaude.fr

Accueil: 04 72 37 94 00



POMPES GROSCLAUDE

www.pompes-grosclaude.fr

Sander van Langen

Responsable Commercial:

Tel : (33) 4 72 37 94 00

svanlangen@pompe-grosclaude.fr

Autour des pompes

Stockage : préserver ses équipements grâce au brouillard d'huile

L'utilisation du brouillard d'huile est un choix judicieux pour limiter le taux d'incidents des nouveaux équipements au démarrage. Elle aide aussi à préserver les roulements des vibrations du sol en les recouvrant d'une couche protectrice afin d'amortir les vibrations de paliers. A défaut, si le matériel n'est pas correctement préservé, cela peut impacter l'achèvement des projets (délais et budget). Un entretien inadéquat (ou absent) peut entraîner un grand nombre de pannes d'équipement dans l'année qui suit le démarrage de nouveaux équipements. La méthode courante d'évaluation API-RP 686 stipule que « *lorsque plus de dix équipements doivent être conservés pendant une période de plus de six mois après leur expédition, une protection par brouillard d'huile doit être considérée* ». Elle signale également que « *le brouillard d'huile doit être utilisé pour protéger les carters de palier, les zones des étanchéités et les extrémités des équipements* ».

Enfin, il est à noter que la main d'œuvre nécessaire au stockage et à la préservation est beaucoup plus importante en cas d'utilisation d'inhibiteurs de corrosion (préparation pour le stockage, l'installation et le démarrage), par opposition à la préservation par brouillard d'huile avec laquelle le matériel est rapidement prêt. De plus, il n'y a aucune raison de ne pas fournir la même protection à un nouvel équipement pendant son stockage avant fonctionnement qu'aux équipements en fonctionnement.

Propos recueillis auprès de Patryck Ogier, TLM France



Une pompe protégée par brouillard d'huile dans son emballage : une quasi recommandation de l'API pour les stockages supérieurs à 6 mois !

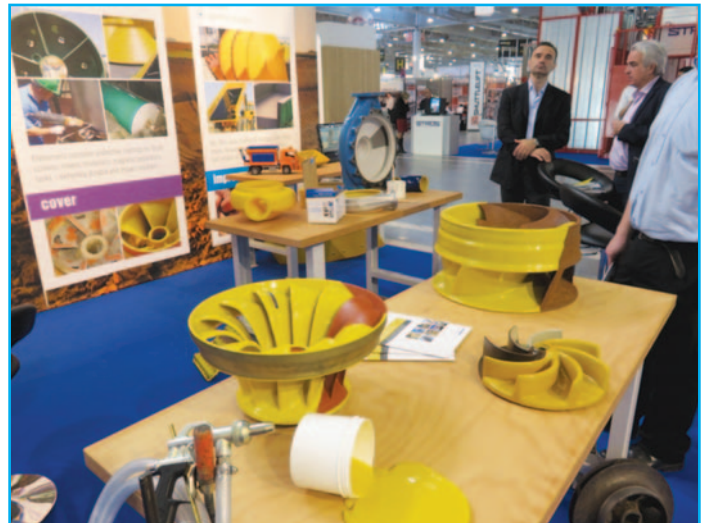
METALINE arrive en France avec ses produits de protection

Les revêtements élastomères sont souvent une bonne solution pour protéger les parties internes des pompes contre l'érosion, la corrosion, la cavitation et l'usure. La société allemande Métaline, spécialiste de ces produits depuis plus de 50 ans, a récemment présenté sa « Série 700 » à INTERMAT. Combinant les performances du caoutchouc vulcanisé et la simplicité de mise en œuvre des époxy-céramiques avec une extrême durée de vie, la Série 700 à base de polyuréthane offre, selon Métaline, une résistance inégalée à l'érosion et à la cavitation. Elle serait 50 fois supérieure à celle de l'époxy-céramique selon un constructeur de pompes qui a testé ce produit.

Ce produit s'applique en couches de 1 à 20 mm avec un pistolet qui mélange les 2 composants (sans solvant) en même temps qu'il pulvérise. Le pistolet ne nécessite qu'une alimentation pneumatique à 5 bar. A 20°C, la mise en œuvre du produit protégé peut intervenir environ 24 heures après application. Ce produit tient à des températures de -50 à 120 °C (selon les applications). Enfin, sous certaines conditions, ce produit bénéficie d'un agrément FDA pour les applications alimentaires et pharmaceutiques.

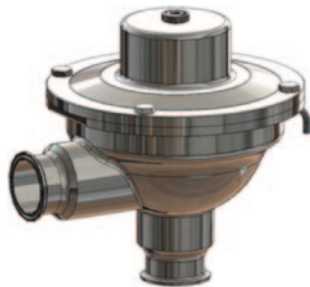
Selon le type exact de mélange appliqué, différentes duretés, résistances à la traction, à l'allongement, à la déchirure, à l'abrasion et à la friction sont disponibles.

Outre les surfaces internes des pompes, ce type de produit peut aussi protéger les vannes, les tuyauteries (d'eau de mer par exemple), les boîtes à filtres,...



Gamme de régulateurs Samson pour les industries agro-alimentaires et pharmaceutiques

Les régulateurs de pression Samson type 2371 sont spécialement conçus pour les industries agro-alimentaires et pharmaceutiques sur tous les fluides process. Ils sont disponibles en version Détendeur pour réguler la pression avale, en version Décharge pour la pression amont. La conception aseptique par membrane certifiée FDA et le design interne sans zone de rétention répondent aux exigences de ces domaines. Le réglage de la consigne se fait par signal pneumatique ou par ressort. Un organe CIP est également disponible en option. En 2015, la gamme a été élargie pour atteindre des capacités de débit de Kvs 25 en détente et Kvs 10 en décharge.



NDLR : Kvs = Kv à pleine ouverture.

NEO-WiFi : un nouveau variateur de vitesse pour le contrôle automatique des pompes à eau



Dernière évolution du variateur télécommandé "NEO-WiFi" de marque MOTIVE, cette nouvelle version est conçue pour un contrôle et un équilibrage hydraulique automatiques.

Grâce à NEO-WiFi vous n'aurez plus besoin des soupapes, robinets, compteurs et disjoncteurs qui sont utilisés dans les systèmes traditionnels, et vous bénéficierez de tous les avantages habituels des systèmes de variations de vitesse y compris une permutation automatique du fonctionnement prioritaire des pompes et la télécommande du système par Smartphone ou PC. Voir www.motive.it

Déverseurs pour pompe

SAMSON

Une solution pour chaque application



- Utilités
- Tertiaire
- Agro-alimentaire
- Fluides spéciaux

SAMSON REGULATION S.A.

1-3 rue Jean Corona BP 140
69512 VAULX EN VELIN CEDEX
Tél : +33 (0)4 72 04 75 00
E-mail : samson@samson.fr
www.samson.fr



FOURNISSEURS DE POMPES

ATTENTION © : Toute reproduction totale ou partielle de ce tableau est strictement interdite sauf accord écrit de EUREKA Industries

Cette liste a été établie en fonction de notre connaissance du marché des pompes au 15 mai 2015. N'hésitez pas à nous signaler toute erreur ou omission bien involontaire que nous aurions pu faire.

LISTE DE 230 MARQUES DE POM

MARQUES DE POMPES	VENDEES EN FRANCE PAR ⁽¹⁾	SITE INTERNET
ABAQUE	MOUVEX	mouvex.com
ABEL	FEUCHT	feucht.fr
ABS	SULZER PUMPS WASTEWATER	absgroup.fr
ACP PUMPS	PIOT ET TIROUFLET	acp-pumps.com
AFFETTI	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
ALBIN PUMP		albinpump.com
ALFA LAVAL		alfalaval.fr
ALLDOS	GRUNDFOS	grundfosalldos.com
ALLWEILER	COLFAX	colfaxcorp.com
ALMATEC	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
AMS R&D		amstechnology.com
ANJOU POMPES BECOT		anjoupompes.fr
APV	SPX FLOW TECHNOLOGY	spxft.com
AQUACONTROL		aquacontrol.fr
AREXIS	OPTIMEX	optimex-pumps.com
ARGAL		argal.it
ARO	INGERSOLL RAND	ingersollrandproducts.com
ASPIC		pompesaspic.com
ASV STUBBE		asv-stuebbe.de
ATC		atc-fr.com
AXFLOW		axflow.fr
BAUDOT HARDOLL	EMULBITUME	emulbitume.com
BEINLICH	SUCO VSE	sucovse.fr
BEYAERT		beyaert.com
BLACKMER	PERNIN EQUIPEMENTS	pernin.fr
BLACKSTONE	HANNA INSTRUMENTS	hannacan.com
BÖRGER		borger.fr
BORNEMANN INDUSTRIE	SID STEIBLE	sid-steible.fr
BORNEMANN SANITAIRE	MESA	mesa.fr
BOXER PUMPS	FLOWTECHNIQUE	flowtechnique.fr
BRAN+LUEBBE	AXFLOW	axflow.fr
BREDEL	WATSON MARLOW	watson-marlow.com
BROQUET		pompesbroquet.com
BUSCH		busch.fr
CALLEWAERT		callewaert.fr
CALPEDA		calpeda.fr
CAPRARI		caprari.com
CATPUMPS	BARTHOD POMPES	barthod-pompes.com
CAZAUX	ROTORFLEX	rotorflex.com
CE2A TSURUMI		ce2a.eu
CLYDE UNION		clydeunion.com
COREAU		coreau.com
CORKEN	EQUIPFLUIDES	equip-fluides.com
CP Pumps		cp-pumps.com
CRANE	MESA	mesa.fr
CRYOSTAR		cryostar.fr
CSF INOX		csfinox.fr
DAB	JETLY	Jetly.fr
DEBEM	FLUIDCONTROL	fluidcontrol.fr
DELLMECO	PHA	pha-pompes.fr
DENIOS		denios.fr
DEPA	MESA	mesa.fr
DESMI ROTAN		desmi.com
DIP SYSTÈME	SIDE INDUSTRIE	side-industrie.com
DKM CLEXTRAL		dkm-pumps.fr
DOSAGE 2000		efd-inc.com/fr
DOSAPRO	MILTON ROY EUROPE	miltonroy-europe.com

MARQUES DE POMPES	VENDEES EN FRANCE PAR ⁽¹⁾	SITE INTERNET
DOSATRON		dosatron.com
DOSMATIC		dosmatic-europe.com
DRESSER RAND		dresser-rand.com
EBARA		ebaraeurope.com/fr
EGGER		eggerpumps.com
EGRETIER		egretier.com
ELMO RIETSCHLE	GARDNER DENVER	gd-elmoietschle.com
ELRO	MESA	mesa.fr
ENSIVAL-MORET		ensival-moret.com
ESPA		espa.fr
ESSA MICO	SALMSON	salmson.com
EUROPUMPS		europumps.com
FAGGIOLATI		faggiolatipumps.com
FAPMO		fapmo.com
FINDER		finderpompes.fr
FINISH THOMPSON	PHA	pha-pompes.fr
FLOJET	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
FLOTTRONIC	PHA	pha-pompes.fr
FLOWTECHNIQUE		flowtechnique.fr
FLOWSERVE		flowserve.com
FLUIDCONTROL		fluidcontrol.fr
FLUID METERING	FLOWTECHNIQUE	flowtechnique.fr
FLUX		flux-pompes.fr
FLYGT	XYLEM	flygt.fr
FRIATEC RHEINHUTTE	GLYNWED	glynwed.fr
FRISTAM		fristampompes.com
GARBARINO	SENUM	pompegarbarino.com
GEA TUCHENHANGEN		tuchenhagen.fr
GLYNWED		glynwed.fr
GORMANN RUPP	HYDRO GROUP / ATC	hydro-group.com/atc-fr.com
GOTEC	FLOWTECHNIQUE	flowtechnique.fr
GRACO		graco.com
GRINDEX	TELSTAR	telstar.fr
GROSCLAUDE		pompes-grosclaude.com
GRÜN	REDWOOD	redwoodindustries.com
GRUNDFOS		grundfos.com
HAAR		haarfrance.fr
HERMETIC PUMPEN		lederle-hermetic.com
HILGE	GRUNDFOS	grundfos.com
HOMA		homa.fr
HYDROMOBIL		hydromobil.com
IMO	COLFAX	colfaxcorp.com
INOXPA		inoxpa.com
ITC	AQUA TECH	aqua-tech-piscine.ch
IWAKI		iwaki.fr
JABSCO	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
JAPY		pompes-japy.com
JEC PUMPS	SID STEIBLE	sid-steible.fr
JESCO	TECHNIQUES DES FLUIDES et FLUIDCONTROL	Voir à ces noms
JESSBERGER	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
JET-PUMP	SPANOTEK	spanotek.com
JOHNSON POMPES	SPX FLOW TECHNOLOGY	spxft.com
JUNG	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
KEKOL	LASSOUDRY	lassoudry.com
KLAUS UNION		Klaus-union.fr
KNF		knf.fr
KNOLL	LEWA	lewa.fr
KRAL	SID STEIBLE	sid-steible.fr

⁽¹⁾ Quand le constructeur vend lui-même ses pompes en France, cette case n'est pas remplie.

Marques ayant des activités de fabrication de Pompes en France

Pour consulter nos anciens numéros gratuitement, allez sur notre site www.eurekaflashinfo.fr



PES PRÉSENTES EN FRANCE

MARQUES DE POMPES	VENDEUR EN FRANCE PAR ⁽¹⁾	SITE INTERNET
KSB		ksb.com
LANDIA	ATLANTIQUE INDUSTRIE	atlantiqueindustrie.fr
LAROX	PARELIS	larox.parelis.com
LEWA		lewa.fr
LIQUIFLO	VERDER	verder.fr
LOWARA	XYLEM	lowara.fr
LUTZ		lutz-pompes.fr
MAAG PUMP SYSTEMS		maag.com
MAREM		marem.com
MASO SINE	WATSON MARLOW	watson-marlow.com
MECATECH	CALLEWAERT	mecatech.fr
MELFRANCE		melfrance.com
MESA		mesa.fr
MICROLUBE		microlube.fr
MICROPUMP	AXFLOW	axflow.fr
MIL'S		mils.fr
MILTON ROY		miltonroy-europe.com
MONO	AXFLOW	axflow.fr
MOUVEX		mouvex.com
MOYNO		moyno.com
MUNSCH	YVES BOEHM	yves-boehm.com
MURZAN		murzan.com
MZT PUMPI		pumpi.com.mk
NAKAKIN	LASSOUDRY	lassoudry.com
NASH	GARDNER DENVER	gdnash.com
NETZSCH FRERES		www.netzsch.fr
NOV MONO	AXFLOW	axflow.fr
OBL	LES AUTOMATISMES APPLIQUES	laa.fr
OERLIKON LEYBOLD		oerlikon.com
OENOPOMPE	PMH VINICOLE	oenopompe.com
OMAC	CSF INOX	csfinox.fr
OPTIMEX		optimex.fr
PACKO	XYLEM + PIERRE GUERIN	voir à ces noms
PANWORLD	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
PCB POMPES BRAHIC		pcb.fr
PCM		pcm.eu
PCR		pompespcr.com
PEME GOURDIN		peme-gourdin.com
PHA		pha-pompes.fr
PIERRE GUERIN		pierreguerin.com
PIONEER		pioneerpump.co.uk
POLLARD		pompes-pollard.com
POMAC	LEWA	lewa.fr
POMPES AB		pompes-ab.com
POMPES BODIN MENGIN		a-bodin.fr
POMPES GUINARD BÂTIMENT		pompesguinard-batiment.fr
PRICE PUMP	EXIM TRADE	eximtrade.fr
PROMINENT		prominent.fr
PULSAFEEDER	AXFLOW	axflow.fr
QUATTROFLOW	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
REALAX	AXFLOW	axflow.fr
REDOX	PISCINES ONLINE	piscines-online.com
RICHTER		richter-ct.com
ROBUSCHI		robuschi.fr
ROPER	LEWA	lewa.fr
ROTARY	SUCO VSE	suco.vse.fr
ROVATTI		rovatti-pompes.fr
RUTSCHI		grupperutschi.com

MARQUES DE POMPES	VENDEUR EN FRANCE PAR ⁽¹⁾	SITE INTERNET
SALMSON		salmson.com
SAND PIPER	AXFLOW	axflow.fr
SAVINO BARBERA		savinobarbera.com
SAWA	SPECK	speck-pumps.de
SCHABAUER		voir Weir
SCHERZINGER		schertzinger.de
SCHMALENBERGER		schmalenberger.de
SCHWAEZER PRECISION	PIOT ET TIROUFLET	acp-pumps.com
SEEPLEX		seepex.com
SEKO LEFRANC BOSI		lefrancbosi.com
SELWOOD	DMTP	dmtp.fr
SERA	INNVENDO	innvendo.fr
SERCOM		sercom-france.fr
SGL GROUP		sglgroup.com
SIEBEC		siebec-wt.com
SIEMENS WALLACE		wallace-tiernan.de
SIHI	STERLING FLUID SYSTEMS	sterlingfluidsystems.fr
SIREM		sirem.fr
SLACK & PARR	PHA	pha-pompes.fr
SOMEFLU		someflu.com
SPECK PUMPEN		speck.de/fr
SPP Pumps		spppumps.com
SPX FLOW TECHNOLOGY		spxf.com
SSP	GARDNER DENVER	gardnerdenver.com
SULZER		sulzer.com
SUNDYNE	AXFLOW	axflow.fr
TAPFLO		tapflo.fr
TDM		tdm-pompes.com
TECHNIQUES DES FLUIDES		techniquesfluides.fr
TEIKOKU	AXFLOW	axflow.fr
TRAVAINI		travaini-france.com
TSURUMI	CE2A	ce2a.eu
TUTHILL	SID STEIBLE et FLOWTECHNIQUE	voir à ces noms
VALDEA BIOSCIENCES		valdea.fr
VARISCO		varisco.it
VARNA		varnaproducts.com
VERDER		verder.com
VERSAMATIC	LEWA et PHA	voir à ces noms
VIKING	AXFLOW	axflow.com
VOGELSANG		vogelsang-gmbh.com
VSE	SUCO VSE	suco.vse.fr
WANGEN	ALTERNATIVE ENERGIES	alternative-energies.fr
WANNER HYDRA CELL	AXFLOW	axflow.fr
WARMANN	WEIR MINERALS	fr.weirminerals.com
WATSON MARLOW		watson-marlow.com
WAUKESHA	AXFLOW	axflow.fr
WEIR MINERALS		fr.weirminerals.com
WELL PUMPS		wellpumps.be
WEMCO	WEIR MINERALS	fr.weirminerals.com
WEPECO	SID STEIBLE	sid-steible.fr
WERNERT PUMPEN	LEWA	lewa.fr
WILDEN	TECHNIQUES DES FLUIDES	techniquesfluides.fr
WILO		wilo.fr
WRIGHT FLOW TECHNOLOGIES	PHA	pha.fr
XYLEM		xylemwatersolutions.com
YAMADA	MESA	mesa.fr
ZENITH	AXFLOW	axflow.fr

TECHNETICS GROUP présente une nouvelle étanchéité de tige pour les robinets industriels

Lorsque l'on examine la performance générale d'un appareil de robinetterie, certaines caractéristiques sont étudiées avec attention : la tenue en pression et en température, l'encombrement, la valeur des pertes de charges générées en position d'ouverture, le poids, le temps de manœuvre, le niveau sonore induit par le laminage du fluide et bien évidemment l'étanchéité.

Ce dernier critère est essentiel et l'efficacité d'un robinet se mesure principalement par le niveau d'étanchéité obtenu. Afin de déterminer une valeur, l'appareil est assemblé sur des bancs de tests et il est procédé à un relevé du taux de fuites.

Il convient de distinguer deux sortes d'étanchéité :

– La première est interne ou appelée également « en ligne » : il s'agit de l'étanchéité obtenue au droit du siège de la vanne. Elle reflète la fonction même du robinet.

– La seconde concerne le confinement du fluide à l'intérieur du robinet dans le but de protéger les personnes et l'environnement. Ce sujet est de plus en plus encadré par de nouvelles normes qui imposent entre autres de réduire les émissions fugitives de Composés Organiques Volatiles (COV). Au regard des faibles taux de fuites recherchés notamment dans le secteur d'activité Pétrole et Gaz, il en découle que les solutions traditionnelles d'étanchéité ne sont plus adaptées.

C'est ainsi que l'étanchéité au droit de la tige du robinet est devenue critique et il a été développé des solutions de substitution au presse-étoupe traditionnel à tresses. Comme exemples, nous pouvons citer :

– L'utilisation de bagues matricées en graphite. Cette matière offre une grande résistance chimique ainsi qu'une excellente tenue aux hautes températures et aux essais feu. La restitution élastique est supérieure dans le temps à celles des empilages d'anneaux de tresses et la performance en niveau d'étanchéité est nettement supérieure. Cependant, elle reste insuffisante au regard des normes de réduction de COV.

– Le montage de presse-étoupe de type chevrons en matériaux à base de polymère. Ces derniers sont performants vis-à-vis des normes mais se retrouvent généralement limités à une utilisation en dessous de 300 °C. De plus, ils ne permettent pas de résister aux essais feu d'où la nécessité dans ce cas de doubler cette étanchéité par le montage d'anneaux en graphite ce qui a pour effet de complexifier la solution d'étanchéité de tige et son montage dans la vanne.

Des innovations permettent désormais de s'affranchir de ces limites technologiques. En ce sens, le produit SVS de chez Technetics Group est une innovation.

Sa base est un presse étoupe assemblé avec des bagues matricées en graphite. Ces éléments sont de forme biconique afin d'obtenir un meilleur centrage des anneaux entre eux et grâce à une densité adéquate, cette forme permet d'optimiser le contact radial de ces bagues au droit de la tige de vanne.

Entre ces bagues, sont logés des anneaux déformables de faible épaisseur dont le rôle est de racler la tige de vanne et assurer un laminage efficace de la fuite. La matière spécifique de ces anneaux améliore considérablement la perméabilité au gaz, limitant ainsi la fuite par porosité au travers de l'ensemble du presse-étoupe. De plus, les efforts générés sur la tige de la vanne restent faibles et maîtrisés.

Par ces deux principes, la performance du presse étoupe SVS est accrue et permet d'atteindre les niveaux d'étanchéité suivants lors des tests en émissions fugitives :



Norme de Test	Nombre de cycles	Pression (bar)	Température (°C)	Résultat
ISO 15848-2006	100 000 (CC3)	50	350	Class B
ISO 15848-2006	500 (CO1)	100	400	Class B
ISO 15848-2006	1 500 (CO2)	100	260	Class B
ISO 15848-2006	1 500 (CO2)	50	350	Class A
API 622	1 510	40	260	<100 ppm à la fin du test
Shell MESC 77312	100	jusqu'à 400	400	Class A

Ce packing est résistant aux essais feu et est disponible pour équiper toutes les dimensions de vannes.

Les systèmes de prise d'échantillon AZ

Armaturen sans espace mort et sans entretien

Forte de 350 collaborateurs, AZ-Armaturen, entreprise d'origine allemande, est présente au niveau international avec des sites de production en Italie, au Brésil, en Afrique du Sud, à Singapour et à Shanghai.

DES CONTRAINTES ET DES RISQUES

Les process de nombreuses industries chimiques et pharmaceutiques nécessitent un système de prise d'échantillons sans égouttures et sans contamination.

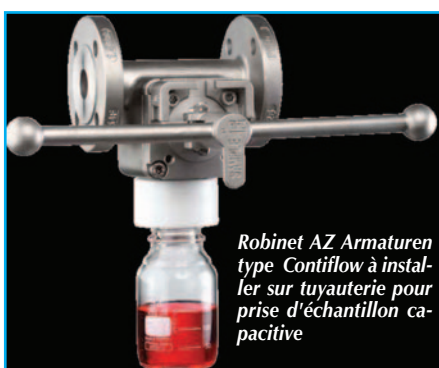
L'échantillonnage, qui doit être effectué régulièrement et directement sur le fluide véhiculé, est une opération délicate : l'installation ne doit pas être contaminée par des produits toxiques ou agressifs et l'opérateur doit pouvoir effectuer son travail sans risque de fausse manœuvre ou de contact avec un produit à très haute ou très basse température.

L'AVANTAGE DU BOISSEAU CONIQUE

Le système de prise d'échantillon AZ-Armaturen construit autour d'un boisseau conique permet de travailler sans pression et avec un volume de prélèvement toujours identique. Le boisseau conique supprime les espaces morts grâce à une chemise d'étanchéité en PTFE qui enrobe entièrement le boisseau. Il est donc impossible que des résidus stagnent dans des espaces morts en risquant de contaminer la production ou de dénaturer la prise d'échantillon suivante.

La capacité d'autolubrification du PTFE supprime l'entretien du robinet qui peut être équipé d'actionneurs électrique ou pneumatique et pourvu d'une double enveloppe de réchauffage pour un maintien en température.

NDLR : En France, AZ Armaturen est distribué par Yves Boehm SARL.



Robinet AZ Armaturen type Contiflow à installer sur tuyauterie pour prise d'échantillon capacitive

30 1985 - 2015

Votre spécialiste du pompage

Fabricant français de ROBINETTERIE industrielle depuis 30 ans

Vannes à papillon, vannes à guillotine, clapets à boule...

Membre du SNECOREP
 Syndicat National des Entrepreneurs, Concepteurs et Réalisateurs de Stations de Pompage.

Tecofi - 04 72 79 05 79 - sales@tecofi.fr - www.tecofi.fr

Pompes Centrifuges en plastique

RESISTANTES A LA CORROSION

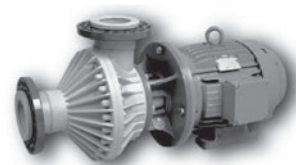


Verticales AS

Pompes verticales, avec plaque support, tube de refoulement, roue en porte-à-faux. Hauteur d'élévation jusqu'à 60 m et débits jusqu'à 150 m³/h. Longueurs jusqu'au 3 000 mm sans paliers intermédiaires et garnitures d'étanchéité. Matériaux constructifs : PP, PVC, PVDF.

Horizontales OMA

Pompes monobloc horizontales, à un étage, avec roue en porte-à-faux et étanchéité mécanique exclusive pour un haut degré de sécurité et une haute résistance chimique. Hauteurs d'élévation jusqu'à 60 m et débits jusqu'à 150 m³/h. Matériaux constructifs : PP, PVC, PVDF.



SAVINO BARBERA

Via Torino, 12 - 10032 Brandizzo (TO) ITALY - Tel. +39 011.913.90.63 - Fax +39 011.913.73.13
info@savinobarbera.com - www.savinobarbera.com

TOTAL et le CETIM ont collaboré à la mise au point d'une méthode ultrasonore pour le contrôle de la qualité du traitement thermique des vannes en acier au carbone

Le CETIM a développé une méthode ultrasonore, appelé CETIM-TRIUS, qui permet de trier les vannes en acier au carbone en fonction de leur taille de grain, indicateur de la qualité du traitement thermique.

Cette méthode répond à un fort intérêt pour une méthode non destructive rapide et économique pour vérifier la bonne réalisation du traitement thermique des vannes en s'affranchissant des essais de résilience (destructifs) et des répliques métallographiques (longues et coûteuses à mettre en œuvre).

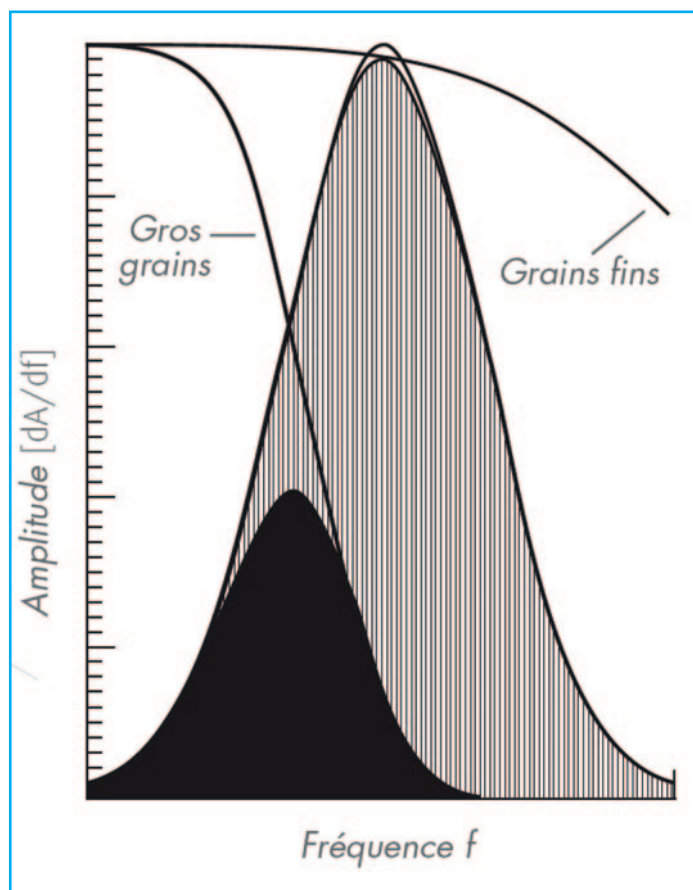
PRINCIPE DE LA MÉTHODE CETIM-TRIUS

Le traitement thermique, qui a pour but de conférer aux vannes une bonne résilience à basse température, conduit à un affinage de la taille de grain. Or la taille de grain influe sur l'atténuation des ultrasons : les gros grains, en diffusant les ondes ultrasonores, jouent le rôle de filtre et atténuent les hautes fréquences du signal ultrasonore (graphe 1).

La conformité de la taille de grain est donc évaluée par analyse du spectre fréquentiel du signal ultrasonore après la propagation de l'onde dans le matériau. Une onde ultrasonore haute fréquence est émise à partir de la surface des brides des vannes. Celle-ci se propage dans la bride et se réfléchit sur la face opposée. Le signal ultrasonore reçu est alors analysé. La comparaison de la fréquence de coupure haute du signal, obtenue après une transformée de Fourier, avec un seuil prédéfini permet de conclure sur la conformité de la taille de grain. La mesure est répétée en différents points de la bride pour vérifier l'homogénéité de la structure de celle-ci.

CETIM-TRIUS est une méthode indirecte qui permet de donner une indication liée à la taille de grain et donc de la qualité du traitement thermique. Elle permet ainsi le classement des produits moulés en trois catégories (conforme, non-conforme et douteux) sans toutefois donner de valeur chiffrée de la taille de grain. Malgré un lien étroit entre la résilience et la taille de grain, la méthode ne donne pas d'information sur le niveau de résilience, celui-ci étant aussi lié à la composition chimique et à la propriété inclusionnaire.

La méthode CETIM-TRIUS est applicable sur les produits moulés et forgés en acier au carbone avec des structures ferrito-perlitiques, quels que soient la taille, le type et le fabricant. Elle permet de contrôler des composants tels que les vannes, clapets, soupapes...



Diffusion des hautes fréquences du signal ultrasonore par les gros grains

APPLICATIONS DE LA MÉTHODE CETIM-TRIUS

Conscient de l'importance primordiale de la qualité du traitement thermique pour l'obtention d'un bon niveau de résilience, TOTAL est à l'initiative du développement de la méthode CETIM-TRIUS.

La mise au point du prototype a été réalisée par des évaluations comparatives à la fois sur des microstructures issues de produits moulés industriels caractérisés, présentant plusieurs niveaux de résiliences, et sur des microstructures spécifiquement retraitées thermiquement pour obtenir différents états microstructuraux (normalisation, traitement inter-critique, trempe et revenu).

Aujourd'hui, le système de contrôle CETIM-TRIUS est disponible sous la forme d'une tablette tactile durcie, équipée d'un logiciel dédié à cette application. De nombreux industriels, notamment dans le domaine de l'énergie l'utilisent en remplacement des répliques métallographiques pour vérifier sur site la taille de grain sur les vannes installées ou en réception de leurs fournisseurs. Certains industriels exigent aussi de leurs fournisseurs la vérification de la taille de grain par la méthode CETIM-TRIUS ou par répliques métallographiques pour les produits pour lesquels le contrôle de la qualité du traitement thermique n'a pu être effectué en amont.

Portable, l'appareil est aussi utilisé par les fabricants de vannes pour vérifier la qualité des bruts fournis par leur fondeur. Le contrôle unitaire de chaque produit est rendu possible par la rapidité du contrôle, qui ne demande que quelques minutes par vannes. H+ Valves, PME de 30 personnes basée à Chessy-les-Mines et spécialisée dans la fabrication de soupapes de sûreté, l'utilise ainsi à chaque livraison de ses fondeurs pour garantir à ses clients la conformité de la taille de grain sur chacun de ses produits (photo). Le résultat immédiat de CETIM-TRIUS lui permet également de collaborer avec ses fondeurs à la mise au point de ses nouveaux produits en gagnant en réactivité et en limitant la destruction de ses prototypes pour des essais mécaniques.



Contrôle CETIM-TRIUS réalisé sur des soupapes par H+ Valves

Des études d'application à d'autres produits sont en cours pour élargir la gamme d'utilisation industrielle de la méthode CETIM-TRIUS.



Maintenance préventive des machines tournantes

➔ **ANALYSE VIBRATOIRE**

Diagnostic instantané de l'état de santé des machines tournantes

HAWK SUPERVISOR 

Capteur triaxial sans fil

NOUVEAU



➔ **ALIGNEMENT LASER**

Elu meilleur système d'alignement du marché !

FIXTURLASER EVO

Détecteur nouvelle génération sans fil



2014 Plant Engineering **PRODUCT of the YEAR** Gold Award

“ L'expertise pour tous et en toute simplicité ! ”

FIXTURLASER
59 rue Emile Deschanel, 92400 Courbevoie
Tél : 0146919335 - Fax : 0146919339
Site : www.fixturlaser.fr - Email : contact@fixturlaser.fr

- Groupes Electrogènes
- Groupes de soudage
- Motopompes
- Coffrets de commande
- Mâts d'éclairage
- Moteurs et accessoires



Moteur de réussite



Constructeur Français



Entreprise certifiée
ISO 9001:2008



2 GARENI INDUSTRIE
+33 (0)5 53 65 80 40

contact@2gareni-industrie.com
www.2gareni-industrie.com

AUTRES PRODUITS ET SERVICES

Solutions chez SIEMENS pour la gestion de l'obsolescence des équipements

En plus de son savoir-faire dans la conception de produits haute technologie, SIEMENS propose des solutions de service pour la gestion de l'obsolescence des équipements industriels. En premier lieu, le groupe offre un pré-diagnostic personnalisé de l'obsolescence des équipements qu'il a fournis aux industriels. Cette étude sur le cycle de vie des produits est disponible en ligne et elle est entièrement gratuite. Après avoir renseigné les références sur les produits de son installation, l'industriel reçoit un bilan synthétique d'obsolescence complété d'une indication sur la disponibilité des pièces de rechange sur les cinq années à venir. Une initiative bien intéressante !

Par ailleurs, pour mieux anticiper les défaillances techniques, SIEMENS propose une démarche de pérennisation comprenant une analyse de vos stocks de pièces de rechange afin que les pièces critiques puissent être disponibles rapidement. Pour cela, il dispose de deux nouveaux services d'accompagnement : LIFE INFORMATION SERVICES pour identifier précisément les actions à mener en cas de pannes ; ASSET OPTIMIZATION SERVICES pour une gestion optimale du stock de pièces de rechange.

Les résultats de ces évaluations, associés à l'expertise et à la connaissance du risque potentiel d'obsolescence, permettent à l'industriel de gagner en visibilité pour mettre en place une stratégie pérenne de gestion de l'obsolescence des installations d'un point de vue matériel mais aussi financier.



Nouveau transmetteur multi-variables chez EMERSON



Le nouveau transmetteur ROSEMOUNT 4088 multi-variables d'EMERSON devrait permettre d'économiser des milliers d'euros ou de dollars par an aux exploitants de l'industrie du pétrole. La plage très étendue de mesure de cet appareil permet en effet d'optimiser la rentabilité du procédé, en mesurant les pointes de débit dépassant la limite supérieure du transmetteur pour comptabiliser des débits qui ne seraient habituellement pas mesurés.

Cet appareil offre également des mesures de pression différentielle, de pression statique et de température depuis un capteur unique. Il émet un signal transmis par l'intermédiaire du protocole Modbus, BSAP ou MVS. Il est généralement associé à un système complet de gestion d'un champ de pétrole et de gaz en transmettant des données à des calculateurs de débit et des unités terminales distantes. L'appareil est conçu pour s'intégrer facilement aux calculateurs de débit d'Emerson, tels que ROC, FloBoss et ControlWave, mais il peut aussi être utilisé avec tout autre réseau de calculateurs de débit ou d'unités terminales distantes, neuf ou existant, qui prend en charge une entrée Modbus.

Ce transmetteur garantit des performances très stables tout au long de la vie d'un puits de pétrole, garantissant une production constante et minimisant les coûts de l'équipement et de l'entretien.

Nouveaux débitmètres Atex chez ENGINEERING MESURES

Les débitmètres électromagnétiques M3000 et M4000 ModMag distribués par ENGINEERING MESURES disposent respectivement de l'agrément ATEX zone 1 et zone 2.

Disponibles en version intégrale ou déportée, ces appareils de la marque BADGER METER sont particulièrement adaptés dans l'industrie chimique et pharmaceutique mais aussi pour le traitement des eaux usées intégrant des zones ATEX.

Ces appareils bénéficient d'une protection IP 67. Ils mesurent un débit bidirectionnel pour des liquides ayant une conductivité minimum de $5 \mu\text{S}/\text{cm}$ ($20 \mu\text{S}/\text{cm}$ min pour l'eau déminéralisée) sur des conduites de DN 6 à DN 600 pour le modèle M3000, et DN 6 à DN 300 pour le modèle M4000.



Nouveau transmetteur de pression pour zones explosives



WIKA vient de lancer un nouveau transmetteur de pression sur le marché mondial. Le modèle IS-3 qui combine les agréments ATEX et IECEx ainsi que le SIL 2.

En plus de son adaptabilité pour les utilisations en environnement

Ex, l'IS-3 offre un large éventail de variantes. Il est disponible avec des étendues de mesure jusqu'à 6 000 bar et fonctionne avec une précision allant jusqu'à 0,25 % de l'échelle.

Une grande variété de raccords process, ainsi qu'une valise de protection, augmentent la polyvalence de ce nouveau transmetteur de pression. L'IS-3 est également disponible en version avec membrane affleurante pour la mesure de fluides visqueux ou contaminés, et avec un orifice de pression pour le gaz et les applications hydrauliques.



Experts en solutions de pompage temporaires

Delta Service Location, votre partenaire de confiance pour des opérations de maintenance réussies et une gestion efficace de vos situations d'urgence

Un large choix de pompes électriques ou thermiques, submersibles ou de surface, adaptées aux eaux claires, chargées, usées et aux boues. Plus de 1 300 unités prêtes à servir dans nos 7 agences en France.



Contact Siège : 04 72 90 00 10

www.dsl.fr

Lyon - Paris - Marseille - Toulouse - Strasbourg - Tours - Lille

Nous avons testé le "Endress+Hauser Applicator"

Endress+Hauser propose désormais un superbe assistant en ligne, le Endress+Hauser Applicator, qui guide pas à pas l'utilisateur dans la sélection, le dimensionnement et la configuration de ses produits.

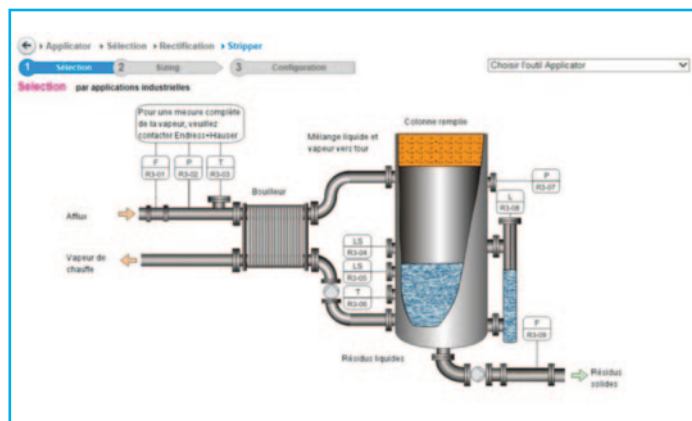
Depuis longtemps déjà, de multiples logiciels destinés à la mise en service, la gestion, l'étalonnage... des produits de la marque, sont disponibles sur le site en téléchargement gratuit.

« L'applicator », quant à lui, est proposé sous deux formes : soit téléchargé puis installé sur le disque dur de votre ordinateur, soit en utilisation directe en ligne. Pour accéder à cette dernière version il suffit, à partir du site Endress, de cliquer sur la fenêtre « Accès rapide / Sélectionnez et dimensionnez le produit ».

S'ouvre alors un écran qui propose de configurer votre application, l'accès à de nombreux tutoriels (tous en anglais malheureusement) et quatre entrées pour le logiciel proprement dit :

- Exigences de l'application, qui permet de sélectionner une technologie, une pression, une température...
- Applications industrielles, avec au départ le choix de votre industrie ; le logiciel vous guide ensuite à l'aide de schémas explicatifs jusqu'à la proposition finale.
- Configuration des produits, à n'utiliser que lorsque l'on a une idée précise du produit recherché ; il s'agit en fait ici d'un simple catalogue interactif.
- Dimensionnement et documentation, lorsque, comme précédemment, le produit est connu mais qu'il a besoin d'être dimensionné. Le produit final sera proposé après de multiples questions qui permettent de circonscrire l'offre finale.

Endress Hauser Applicator est un logiciel que nous avons trouvé magnifique, simple d'utilisation et ergonomique. Il devrait séduire les clients de la marque, y compris ceux qui ne sont pas familiarisés avec ce type d'outil.



FIXTURLASER met le diagnostic vibratoire des machines tournantes à la portée de tout mécanicien !



Le HAWK Supervisor fabriqué par ONEPROD (Groupe français Acoem) est un puissant outil d'analyse vibratoire « automatique » utilisable sur de nombreuses machines tournantes et accessible à tout mécanicien. Il est commercialisé en exclusivité par la société FIXTURLASER (également groupe Acoem), leader dans les équipements d'alignement d'arbres.

Le HAWK Supervisor est un ensemble prêt à l'emploi constitué d'un capteur de vibration triaxial sans fil, d'une tablette tactile adaptée aux environnements industriels et utilisable avec des gants de protection, et de différents accessoires. Cet ensemble est certifié ATEX. La prise en main de ce système est immédiate et permet son intégration rapide dans les pratiques de surveillance des machines tournantes.

Grâce à une interface simple et accessible, travailler avec la tablette ne nécessite aucune expertise. L'outil s'utilise où et quand le mécanicien en a besoin.

Son utilisation s'effectue en trois étapes simples : description de la machine à analyser, mesure sans fil des vibrations, puis diagnostic automatique immédiat.

Un message clair et précis est ainsi délivré au pied de la machine indiquant ce qui ne fonctionne pas et doit être réparé. En cas de besoin, ce bijou de technologie peut même ensuite se connecter automatiquement à un expert ONEPROD qui confirmera le diagnostic à distance !

« Le HAWK Supervisor n'a pas pour objectif de se substituer à la maintenance conditionnelle. Il donne simplement aux utilisateurs la capacité de contrôler régulièrement leur outil de travail, ce, de façon ponctuelle et autonome, et avec un investissement limité » explique Bertrand Wascot, Chef de Produit.

SEEPEX.
ALL THINGS FLOW

DOSAGE ET PRECISION POMPES A VIS EXCENTREE SEEPEX

Les pompes SEEPEX dosent des fluides aux caractéristiques diverses, qu'ils soient fragiles, agressifs, d'aspect collant, contenant des particules, très visqueux ou très fluides.

Caractéristiques :

- Précision récurrente <1%
- Transfert sans pulsation
- Débit à partir de 0,2 l/h
- Faible cisaillement

Contactez-nous pour la mise en place d'une solution complète de dosage.

SEEPEX France SARL 1, Rue Pelloutier
info.fr@seepex.com 77183 Croissy Beaubourg



"Always look two steps ahead!"

Amadio Caprari
The Founder



ANNIVERSARY
1 9 4 5 - 2 0 1 5

DEPUIS 70 ANS AU SERVICE DU CYCLE DE L'EAU

“

Sept décennies de travail continu et cohérent axé sur la recherche de solutions de valeurs consacrées à l'univers de l'Eau, ceci dans une réalité industrielle de culture internationale. Toujours attentifs à l'écoute des marchés et de leurs exigences, nous avons évolué pour les servir au mieux.

Nous pensons que cet anniversaire est une belle étape de notre voyage, que nous parcourons avec la force, la passion et l'esprit de toujours.

”



www.caprari.com

caprari

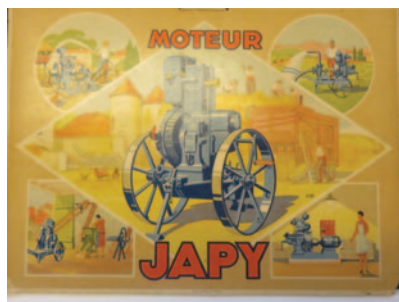
TERRITOIRE DE BELFORT : ALSTOM POWER ET POMPES JAPY NOUS OUVRENT LEURS PORTES

J'en rêvais depuis des années, « Belfort-Tourisme » l'a fait : c'est en effet sur l'invitation de cet office de tourisme un peu particulier, puisqu'il dépend à la fois de la ville de Belfort et du Territoire éponyme, que nous avons pu visiter non seulement 2 musées liés à l'étonnante histoire industrielle de Belfort, mais aussi et surtout, visiter successivement la modeste mais dynamique société des Pompes Japy, puis les ateliers géants d'Alstom Power, dont la spécialité est la fabrication des plus grosses turbines à vapeur et des plus gros alternateurs du monde.

DE LA CITADELLE IMPRENABLE À LA PASSION DE L'INDUSTRIE

L'histoire industrielle du Territoire de Belfort est bien surprenante. Elle a d'abord été marquée par l'arrivée d'un industriel de génie, Frédéric Japy qui, en 1770, décide de se mettre à fabriquer des ébauches de montres (le mécanisme) pour le marché suisse. Pour être compétitif, ce monsieur invente rien moins que des machines qui vont permettre de produire les pièces de ces mécanismes en série ; une révolution industrielle pour l'époque. Fort de ce premier succès, Frédéric Japy, puis ses enfants, se lancent dans la fabrication de nombreux objets et machines : vaisselle émaillée puis en aluminium, machines à écrire, horlogerie, visserie, plaques de rues, puis gourdes et casques (20 millions) à l'occasion de la guerre 14-18. Le groupe produit aussi des machines agricoles, des moteurs électriques et des pompes manuelles et à moteur à essence, puis même, quelques appareils photos bon marché. Le groupe emploie jusqu'à plus de 5 000 personnes dans plusieurs usines de la région.

Les filles de la famille s'allient à des fils de la famille Peugeot. Puis inexorablement, cet empire industriel s'effondre au milieu du 20^e siècle, ratant en particulier l'arrivée du plastique qui, peu à peu, va remplacer le métal dans de nombreux appareils. On peut découvrir l'histoire passionnante de cette famille d'industriels dans un petit musée situé sur la commune de Beaucourt. La société actuelle des Pompes Japy vient directement de l'empire Japy.



Parallèlement à cette saga, intervient la guerre Franco-Prussienne de 1870. Lors de cette guerre, la ville de Belfort et sa forteresse, alors partie du Haut Rhin,

résistent héroïquement aux Prussiens et restent finalement rattachées à la France à la fin de cette guerre, alors que l'Alsace se voit rattachée à la Prusse. Des industriels alsaciens de la région de Mulhouse, en particulier DMC, le géant d'alors du fil à broder, et la Société Alsacienne de Construction Mécanique, qui deviendra par la suite Alstom, se voient alors soumis à des taxes importantes s'ils veulent continuer à livrer leurs clients français. Ces industriels décident alors d'implanter des usines à Belfort pour pouvoir continuer à livrer sereinement le marché français... L'industrie se développe alors considérablement à Belfort, la ville passant de 5 000 à 25 000 personnes !

Après la guerre de 14-18, l'Alsace redevient française, mais les usines restent à Belfort ; d'autres même viennent s'y installer comme le fabricant de machines mécanographiques Bull (on peut aussi voir à Belfort un petit musée vivant de la mécanographie animé par des anciens de Bull – bravo pour les démonstrations qui nous font prendre conscience du chemin parcouru en 50 ans par ce qui est devenu l'informatique !).

Finalement, aujourd'hui, autour d'Alstom et de General Electric arrivé entre temps, les anciennes usines DMC et Bull ont été reconverties en un parc d'activités dynamique tourné vers les industries de haute technologie : le TECHN'HOM, qui abrite plusieurs sociétés réputées.

Le Territoire de Belfort apparaît ainsi comme une surprenante terre de passions, attachée à son histoire industrielle, mais aussi, résolument tournée vers la haute technologie !

LES POMPES JAPY, UN PETIT POUCKET DE LA POMPE

Avec ses 12 employés, la société des Pompes Japy a donc repris l'activité pompes et les ateliers correspondants de l'ancien groupe Japy. La société de Pompes Japy est étonnante : elle exporte dans de nombreux pays, une technologie qui n'a guère changé depuis près de 80 ans : ses pompes vide-fûts manuelles.



Toutefois, ne nous trompons pas, la nouvelle équipe dirigeante est loin d'être restée inactive : elle a lancé depuis quelques années une version ATEX de sa pompe manuelle, conformes aux dernières réglementations en vigueur ; elle a mis au point des ensembles de pompage centrifuge munis d'une pompe manuelle pour l'amor-

çage ; elle s'est doté d'un catalogue complet de pompes électriques et de compteurs pour le transfert des carburants. Résultat : la société vend aujourd'hui plus de 6000 pompes par an ; une très belle réussite pour cette PME, qu'il faut féliciter et encourager.

ALSTOM BELFORT : LES PLUS GROSSES TURBINES À VAPEUR DU MONDE

A l'inverse des Pompes Japy et de ses produits de quelques kilos, Alstom conçoit et fabrique des équipements géants pesant des centaines de tonnes. Dans l'usine de Belfort, qui emploie 2 600 personnes et génère plus de 10 000 autres emplois dans la région, on fabrique notamment les motrices de nos TGV ; mais on y trouve aussi et surtout la division

Alstom Power qui dispose des plus grandes machines outils au monde pour fabriquer les plus grosses turbines à vapeur et les plus gros alternateurs existants, pour le nucléaire entre autres. Quand on rentre dans l'immense bâtiment 320 qui est réservé à ces fabrications, l'effet est saisissant : plusieurs dizaines de milliers de mètres carrés, aussi haut et 2 fois plus long qu'une cathédrale, cet « atelier » abrite les tours et les machines de soudage les plus grands du monde ! Des ponts pouvant déplacer des charges jusqu'à 350 tonnes complètent cet outil de production. On y usine, on y soude (verticalement) et on y contrôle au centième de millimètre près des rotors jusqu'à plus de 20 mètres de long et de 3 mètres de diamètre ! Il faut préciser ici qu'en exploitation ces pièces vont ensuite devoir tourner à 1 500 tours par minute, sans faille, pendant près de 50 ans... Après usinage et soudage, les rotors reçoivent jusqu'à 5 000 ailettes de turbine chacun (jusqu'à 1 mois de montage - voir photo ci-dessous) puis sont soigneusement équilibrés comme l'est une roue de voiture, car en service, l'extrémité des ailettes tangente la vitesse du son et leurs vibrations y sont limitées à 5 microns ! Dans une seconde partie du bâtiment, ce sont des carters (corps) tout aussi impressionnants qui sont usinés.

Les turbines et alternateurs ainsi construits sont ensuite assemblés, testés puis souvent désassemblés avant d'être livrés aux clients d'Alstom dans le monde entier. La plupart de ces équipements reviennent ensuite dans cette usine pour des visites décennales ou des rétrofits dont les contrôles sont tout aussi exigeants que pour les pièces neuves.

Les plus grosses de ces machines ont des puissances de plus de 1 000 mégawatt !

Dominique Nocart



ATLAS COPCO BOOSTE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DU SITE PROCTER & GAMBLE D'AMIENS

L'usine de fabrication de détergents du groupe Procter & Gamble située à Amiens s'est récemment équipée de quatre nouveaux compresseurs de marque Atlas Copco. Ces équipements contribuent à alléger la facture énergétique de 600 000 euros par an !

L'usine Procter & Gamble située dans la zone industrielle nord d'Amiens est spécialisée dans la fabrication de détergents (lessives liquides, adoucissants, désodorisants,...). Avec 88 millions de caisses* produites en 2014, il s'agit du deuxième site du groupe produisant des détergents à l'échelle mondiale. Sur ce site, l'air comprimé est essentiel car il est employé dans divers procédés. « L'air comprimé est utilisé pour monter en température la vapeur à 180°C afin de réchauffer les bacs contenant la matière première. Il est également employé pour nettoyer les tuyauteries afin d'éviter toute contamination microbiologique. Enfin, l'air comprimé actionne les vérins pneumatiques positionnés sur la ligne de conditionnement, il actionne les souffleuses vissant les bouchons sur les bouteilles » indique Laurent Swiathy, responsable maintenance de l'usine.



L'usine Procter & Gamble d'Amiens est le deuxième site du groupe produisant des détergents à l'échelle mondiale.

DES PERFORMANCES ÉNERGÉTIQUES ACCRUES

Le groupe a récemment investi dans une installation comportant quatre nouveaux compresseurs Atlas Copco. Ceux-ci viennent remplacer un parc de 17 compresseurs vieillissants qui étaient auparavant répartis un peu partout

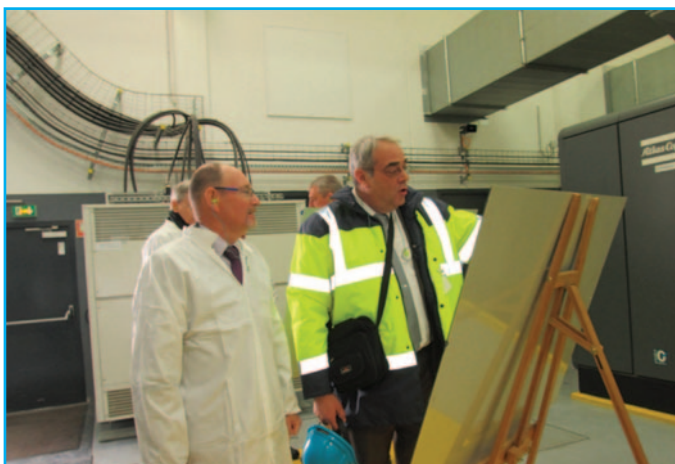
sur ce site industriel d'une superficie de 47 hectares. Trois compresseurs à vitesse fixe de 750 kW chacun et un à vitesse variable de 900 kW ont été choisis pour assurer une capacité de production maxi de 40 000 m³ d'air comprimé par heure. Il est à noter que, pour l'instant, seuls deux compresseurs sont employés et produisent donc 20 000 m³/h (les deux autres étant utiles en cas de secours ou de maintenance). Dans le bâtiment qui abrite la centrale, un emplacement supplémentaire est prévu en vue d'installer un cinquième compresseur. Enfin, à ces compresseurs viennent s'ajouter un système de refroidissement, plusieurs kilomètres de réseau d'air comprimé et un circuit de pompage (deux pompes centrifuges dont une de secours).

Selon Laurent Swiathy : « cet équipement concourt à réduire le coût de la facture énergétique du site de 800 000 kw/h par mois, soit une économie de 50 000 euros mensuels. Le coût de la maintenance a également été revu à la baisse avec une économie de 300 000 euros sur une année. En effet, le site débourse désormais chaque année 100 000 euros pour la maintenance des quatre compresseurs au lieu de 400 000 euros annuels pour l'ancien parc de 17 compresseurs ».



Laurent Swiathy, responsable maintenance usine, devant l'un des quatre nouveaux compresseurs.

* Une caisse correspond à six bouteilles de 1,5 litre.



Bernard Noël, responsable projets et réalisation pour Atlas Copco (à gauche) et Philippe Pisani, responsable marketing et ventes, Atlas Copco (à droite)

UNE PRODUCTION DE GAZ ET D'ÉLECTRICITÉ REVUE À LA BAISSE

« Pour ce projet, nous sommes partis d'une page blanche et nous avons tout repensé face à la crise énergétique et à la hausse du prix des énergies » témoigne Philippe Pisani, responsable marketing et ventes d'Atlas Copco. Le groupe Procter & Gamble a ainsi investi trois millions d'euros (dont un million pour la tuyauterie) en 2013 afin de disposer d'une salle spécifiquement dédiée à des compresseurs plus performants. « Le compresseur à vitesse variable permet d'accélérer ou de décélérer le débit d'air comprimé selon les besoins. Notons que ces équipements peuvent en effet consommer entre 12 à 15 % de l'énergie sur un site de production » indique Bernard Noël, responsable projets et réalisation pour Atlas Copco qui constate une forte hausse des ventes des compresseurs avec récupérateur d'énergie depuis cinq ans.

Dans le cas présent, l'économie énergétique réalisée est double : elle agit sur la production électrique et sur celle du gaz. La vapeur d'eau générée par les compresseurs est en effet réutilisée afin d'alimenter la chaufferie du site (comportant trois chaudières de 5 600 kW). L'eau consommée sur le site est ainsi chauffée de 15 à 85 °C grâce à la récupération calorifique ; les 15 °C restant sont chauffés grâce au gaz qui permet d'atteindre la température optimale de fonctionnement (soit 100 °C). L'entreprise réutilise au mieux la chaleur générée par les compresseurs (sous forme de vapeur) en positionnant judicieusement la nouvelle salle de compresseurs près de la chaufferie. Ce process permet également d'économiser l'eau industrielle. Cette unité de production de vapeur génère 120 000 tonnes d'eau annuellement dont 75 % sont récupérés. Les

25 % d'eaux industrielles restantes sont utilisées pour le nettoyage de la tuyauterie et retraitées.

UNE DÉMARCHÉ ENVIRONNEMENTALE MENÉE SUR L'ENSEMBLE DU SITE

Depuis cinq ans, le site a engagé une politique de réduction de ses consommations. Par exemple, la consommation de l'eau industrielle a diminué de 15 %. Ces efforts ont été réalisés grâce à la récupération de condensation liée à la réinjection de la vapeur produite dans les circuits, au recyclage des eaux de lavages et à la fabrication de produits plus concentrés. Depuis trois ans, le processus de fabrication a effectivement été optimisé avec le lancement des tablettes de lessive dites « 3 en 1 ». De plus, la consommation énergétique a chuté de 10 % et la production de déchets de 60 % dans la même période (2009-2014). Le groupe a investi dans une machine séparant les liquides des solides sur les unidoses lorsque des rebuts sont générés. Les déchets sont ainsi recyclés en ligne pour éviter l'incinération.

Comme le confirme Laurent Swiathy, le groupe ne compte pas s'arrêter là : « Il reste encore une marge de progression qui nous permettra de réaliser des économies substantielles. Nous réfléchissons notamment à optimiser davantage la vapeur et, à ce titre, nous avons lancé un Audit Vapeur avec l'Apave. Une autre piste est à exploiter concernant le chauffage d'autres bâtiments du site situés à proximité de la salle des compresseurs ».



Le bâtiment abritant les nouveaux équipements a été judicieusement placé près de la chaufferie. L'objectif est de réutiliser la chaleur issue de la vapeur d'eau générée par les compresseurs.

Un reportage de Claire Janis-Mazarguil

WATSON MARLOW PUMPS DEVIENT WATSON MARLOW FLUID TECHNOLOGY GROUP

Pour marquer son évolution vers des technologies de transfert de fluides de plus en plus variées et complexes, WATSON-MARLOW PUMPS GROUP change de nom pour devenir WATSON-MARLOW FLUID TECHNOLOGY GROUP. Ce changement de nom s'inscrit dans une stratégie de croissance : investissements dans le développement de nouveaux produits et surtout une diversification de l'offre soulignée par les rachats de MASOSINE (pompes sinusoïdales pour l'agroalimentaire), FLEXICON (systèmes de remplissage aseptique), et plus récemment BIOPURE (systèmes de connexion et de tubes à usage unique pour le secteur biopharmaceutique). « *Nous ne pouvons plus simplement être définis comme fabricant de pompes ou de tubes car nous offrons désormais à nos clients des solutions beaucoup plus globales* », résume son président, Jay Whalen.

À ce jour, l'entreprise regroupe sept marques distinctes (dont également BREDEL) qui, combinées, offrent une gamme complète de solutions de transfert de fluides à destination de la biopharmaceutique, de la chimie, de l'agroalimentaire, des exploitations minières et des secteurs de l'environnement. Filiale de SPIRAX-SARCO ENGINEERING, le groupe compte sept usines de production et 28 bureaux de ventes directes. Son siège social est basé à Falmouth au Royaume-Uni.

LES FIXATIONS REJOIGNENT LA MÉCATRONIQUE !

Le syndicat des industriels de la mécatronique, ARTEMA, ouvre ses portes au syndicat des fabricants de fixations, AFFIX. Reconnu dans les métiers de l'automobile, de l'aéronautique, du bâtiment et de l'industrie, l'AFFIX compte déjà plusieurs leaders de la profession comme le français ARAYMOND ou l'américain ITW.

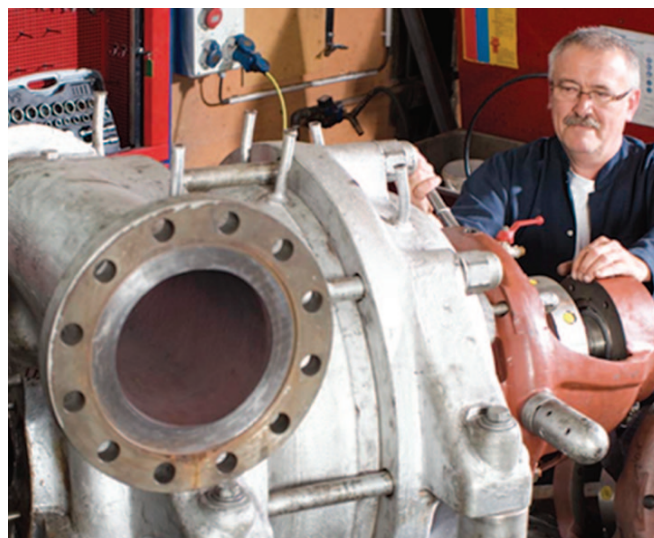
ARTEMA compte ainsi désormais 150 adhérents et membres associés, ce qui correspond à un chiffre d'affaires de 7,2 milliards d'€ et 35 000 salariés.

SAINTE-LIZAIGNE ET HYDROMECA SE MARIENT

Le GROUPE CLAIRE, holding du fabricant de matériels de comptage pour l'adduction d'eau potable SAINTE-LIZAIGNE, annonce l'intégration d'HYDROMECA. Ce groupe spécialisé dans la distribution de compteurs et d'équipement pour les réseaux d'eau et de gaz, réunit quatre entreprises : HYDROMECA, HB ÉQUIPEMENT, DLC et MENNESSON. Par ce rapprochement, le GROUPE CLAIRE peut désormais s'appuyer sur un réseau de 160 collaborateurs, réalisant près de 50 millions d'€ de chiffres d'affaires. Chaque société conservera son autonomie. Mais ce regroupement devrait permettre de consolider chacune dans ses métiers, avec comme objectif de développer des solutions sur mesures pour les clients en Europe et à l'international.

KSB RACHÈTE COTUMER

Le groupe allemand poursuit le développement de ses activités de maintenance en reprenant l'activité de la société lorraine CUTOMER, spécialisée dans la réparation des machines tournantes et de la robinetterie. Le site lorrain de Creutzwald devient le siège social de KSB SERVICE COTUMER. Les postes des 136 salariés de ex-COTUMER ont tous été maintenus après ce rachat.



ALFA LAVAL CONFORTE SES POSITIONS DE LEADER



Maryne Lemvik

Déjà numéro 1 mondial des échangeurs thermiques, N°1 mondial des séparateurs et N°1 mondial des équipements de transfert de fluides, l'activité du groupe suédois croît d'environ 8% par an. En effet, positionné principalement sur 3 marchés en développement planétaire, l'énergie, l'environnement et l'agro-alimentaire, Alfa Laval ne cesse d'investir de nouveaux segments de ces marchés grâce au développement de ses réseaux de distribution par exemple (260 points de vente rien qu'en France) ; grâce aussi au développement du e-business ; et bien sûr aussi par une stratégie agressive de nouveaux produits. Citons quelques nouveaux produits : des échangeurs très compacts pour l'offshore, un nouvel échangeur à canaux imprimés chimiquement à très haut rendement qui va révolutionner l'échange thermique, un échangeur huile / sels fondus, un système totalement nouveau de traitement des eaux de ballast pour la marine,...

Mais c'est aussi dans son capital humain qu'Alfa Laval investit fortement : il recrute en effet avec soin des collaborateurs qu'il formera, accompagnera et stimulera tout au long de leur carrière pour que celle-ci soit toujours évolutive ! « *Nous recrutons les collaborateurs dont on pense qu'ils auront la capacité d'évoluer, et pour lesquels nous pensons que nous aurons des opportunités d'évolution en France comme à l'international* » précise Maryne Lemvik, présidente d'Alfa Laval France et Afrique du nord et de l'ouest.

Xylem s'engage à développer l'accès à l'eau dans le monde, en améliorant la fiabilité et la capacité de sa distribution. En France, les performances énergétiques des systèmes de pompage ou de traitement de nos 6 marques leaders donnent à l'eau, l'énergie pour révéler tout son potentiel. Ainsi, tout au long du cycle de l'eau, dans le Bâtiment et l'Industrie, nous contribuons à une utilisation performante et responsable de cette ressource précieuse en la traitant et en la restituant à son milieu naturel de façon intelligente.

Découvrez nos solutions sur www.xylemwatersolutions.com/fr

APPORTONS DES
SOLUTIONS
EFFICACES
ET EXPERTES
AUX DÉFIS DE L'EAU.

FLYGT

godwin

LEOPOLD

LOWARA

WEDECO

SANITAIRE

© 2015 Flygt, Godwin, Leopold, Lowara, Sanitaire et Wedeco sont des marques déposées du groupe Xylem Inc. ou de ses filiales.

www.xylemwatersolutions.com/fr



Services TotalCare : un fonctionnement sûr et optimal de vos installations

xylem
Let's Solve Water

SIEMENS SE POSE EN CHEF DE FILE DE LA VIRTUALISATION DE L'USINE

Reçus par Klaus Helmrich, l'un des principaux dirigeants du groupe Siemens (350000 personnes), lors de la Hannover Messe, nous avons découvert toutes les solutions proposées par ce groupe sur un stand géant de 3500 m², largement dédié à l'usine du futur.

« On veut venir dans vos usines pour vous aider à améliorer votre productivité, à optimiser vos process, à les rendre plus flexibles, à réduire vos "Times to Market" » insiste Klaus Helmrich. Puis ses collaborateurs nous montrent l'infinité de solutions que le groupe Siemens propose : du moteur électrique de dernière génération à la pré-visualisation en 3D du rétrofit d'un atelier complet, en passant par la simulation digitalisée des installations de process, ce groupe nous montre de manière pratique sa vision de l'usine du futur, souvent appelée usine 4.0 par les constructeurs allemands. Très convaincant par ailleurs dans la présentation des composants d'installations ou de machines, d'automates et de systèmes de supervision qui constituent une offre globale très complète pour les industries de procédés, Siemens insiste sur sa vision de l'industrie du futur : pour que les industriels européens survivent, leurs usines et centres de recherche devront être totalement interconnectés et flexibles ; l'optimisation énergétique devra y régner en maître ; la simulation des nouveaux produits, de l'outil de production et des flux devra être généralisée. « *Virtuellement développé, efficacement construit !* » concluent les dirigeants de Siemens.



La pré-visualisation 3D du rétrofit d'un atelier fait désormais partie de l'offre Siemens

MESA DÉMÉNAGE



Pour assurer un meilleur service dans son activité de distribution de matériels de process (pompes et agitateurs principalement) et faire face au fort développement de son activité de fabrication d'agitateurs, Mesa a déménagé le 27 février 2015 dans de nouveaux locaux, plus fonctionnels, plus accessibles et plus vastes.

**La société est maintenant établie
Bâtiment D1 - 37, rue Hélène Muller - 94320 Thiais**

Attention, de nouveaux téléphone et fax sont en service :
Tél. : 01 77 01 84 40 - Fax : 01 58 42 66 50

Rappelons que MESA est particulièrement connue dans le domaine des pompes hygiéniques pour produits fragiles et/ou difficiles à pomper (pompes à membranes, pompes à vis, pompes péristaltiques). Elle est aussi un fabricant réputé d'agitateurs et distribue toute une gamme d'instrumentation comme des appareils de mesure de concentration, des systèmes d'inertage,...

KROHNE LANCE UN DÉBITMÈTRE À ULTRASONS SANS MAINTENANCE

Le nouveau débitmètre à ultrasons OPTISONIC 8200 de KROHNE est destiné aux mesures de vapeur surchauffée. Cet appareil fonctionne à partir de deux faisceaux ce qui garantit une haute précision de la mesure (1 %), une bonne répétabilité et une large plage de mesure dynamique.

De par sa conception, OPTISONIC 8200 ne nécessite aucun entretien, ni étalonnage pendant toute sa durée de vie (20 ans). Il est disponible pour des pressions nominales jusqu'à 200 bar et des températures jusqu'à 540 °C. Ces valeurs peuvent être revues à la hausse si les conditions de process le demandent.



NOUVELLES POMPES DOSEUSES ÉLECTROMAGNÉTIQUES ET POMPES PÉRISTALTIQUES DOSEUSES AVEC CONTRÔLE INTÉGRÉ CHEZ VERDER

Les pompes doseuses électromagnétiques Verderdos VE et les pompes doseuses péristaltiques Verderflex VP viennent de nous être présentées. Ces gammes se composent de pompes de dosage électromagnétiques et péristaltiques avec contrôle intégré. Une gamme d'instruments et tout un catalogue d'accessoires complètent ce programme.

Ces pompes sont idéales pour un dosage précis dans de nombreuses applications où la précision est essentielle. Tous les produits sont certifiés CE. Les principales applications sont le traitement de l'eau, le dosage des produits chimiques, la désinfection, les distributeurs automatiques, le remplissage de bouteilles et d'autres applications d'intégrateurs. Dans le traitement de l'eau, les pompes de dosage Verderdos VE, Verderflex VP et les systèmes sont utilisés pour le dosage de produits chimiques afin de neutraliser tous les types de pollution de l'eau. Verder propose des pompes pour le mesure et le contrôle des pH, Redox et Chlore (ORP).

Ces pompes sont disponibles avec des réglages de débit manuels, numériques ou proportionnels.

Les ingénieurs Verder peuvent aussi créer toute solution de dosage pour de nombreuses applications OEM.

Débit maxi de ces pompes : 24 l/h - Pression maxi 18 bar



Une Verderdos « VE pH »

AS FLUID



Distributeur technique spécialisé en systèmes de pompage
AS FLUID propose une compétence supplémentaire en devenant
 le distributeur officiel en France de la société **FINDER**
 spécialiste des pompes à vide à anneau liquide.



Pompes Mono-étagées

MEX - LEX : Version Monobloc

- Faible encombrement
- Fonte/Inox ou tout Inox
- ATEX II2G T4 Version LEX

DEX : Montage arbre nu, sur socle

- Fonte/Inox ou tout Inox
- Duplex sur demande
- Version ATEX II2G T4



Débit de 9 à 1800 m³/h.
 Pression : 33 mbar.
 Pression : 10 mbar
 (Éjecteur)

LEX

Montage Lanterne
 (moteur standard)



MEX



DEX



Pompes Bi-étagées

CDS - NP :

- Montage arbre nu, sur socle
- Disponible avec Lanterne
- Fonte/Inox ou tout inox
- Duplex sur demande
- Version ATEX II2G T4



Débit jusqu'à 3800 m³/h.
 Pression : 33 mbar.
 Pression : 10 mbar
 (Éjecteur)



CDS



NP



N'hésitez pas à nous contacter :
www.asfluid.fr

AS FLUID

235 rue de Corporat
 ZI Centr'Alp
 38430 MOIRANS

Tél : 04 76 35 81 00
 Fax : 04 76 35 03 41
asfluid@asfluid.fr



SALONS ET ÉVÉNEMENTS

WORLD EFFICIENCY : COMMENT ORGANISER ET METTRE EN PLACE VOS SOLUTIONS BAS CARBONE

LES SOLUTIONS BAS CARBONE NE SONT ELLES QUE DES GRANDS MOTS ?

Demandons nous d'abord ce que peuvent être les solutions bas carbone pour les industries de process. Certains de nos confrères évoquent en premier lieu, une industrie mettant en œuvre des solutions techniques à faibles émissions de carbone. Il est aussi dit « respecter les engagements climatiques européens tout en rendant l'industrie plus compétitive ».

MAIS ENCORE, QUE CACHENT CES MOTS ?

Quelques exemples concrets : L'optimisation de la consommation électrique de toute machine de production comme les pompes par exemple ; améliorer les performances de tout équipement consommant des fluides liquides comme l'eau ou gazeux comme l'air comprimé ou la vapeur ; améliorer les systèmes de pilotage des équipements de production pour qu'ils consomment moins ou à des périodes creuses ; récupérer toute chaleur ou vapeur produite pour préchauffer ou entraîner des turbines à vapeur par exemple ; pour un industriel gros consommateur d'énergie, acheter de l'électricité d'origine renouvelable peut fortement contribuer à l'amélioration du bilan carbone des filières de production d'énergie ; pratiquer l'économie circulaire, c'est-à-dire faire en sorte de pouvoir consommer les déchets des autres en temps que matière première et vice versa : une démarche qui vise déjà beaucoup plus loin que de simplement améliorer l'efficacité énergétique de ses machines, puisqu'elle est susceptible de remettre en cause le procédé de production lui-même ; et pourtant, on touche là à un point vital des solutions bas carbone : j'ai toujours en tête cet exemple de l'industrie du verre qui ajoute un peu de verre récupéré et pilé dans le sable à faire fondre pour le transformer en verre, ce qui abaisse considérablement la température de fusion du sable ; une solution bas carbone mise en œuvre depuis des dizaines d'années....

A la réflexion, l'expression « solutions bas carbone » apparaît presque comme une « expression ombrelle » bien pratique pour rendre cohérent et valoriser un contenu varié de solutions, souvent déjà existantes, et susceptibles de contribuer à limiter les émissions de carbone produites ou induites par l'industrie. Reste à trouver les solutions, à choisir les plus adaptées à son propre cas et à les mettre en œuvre.



World Efficiency veut apporter des réponses concrètes aux problématiques actuelles

La première édition du salon-congrès World Efficiency, créé par l'équipe qui organise depuis des années les salons Pollutec, veut rassembler tous les acteurs concernés par les solutions bas carbone, qu'ils soient industriels utilisateurs, apporteurs de solutions, fournisseurs d'énergie, sociétés de conseil, institutionnels, financeurs et même hommes et femmes politiques qui décident des stratégies bas carbone des territoires. Souhaitons bonne chance à cet événement qui sera largement dédié à l'avenir de l'industrie.

**Au parc des expositions de Paris
porte de Versailles
du 13 au 15 octobre**

L'ÉQUIPE DU SEPEM LANCE VRAC TECH EXPO

Le VRAC désigne toutes les marchandises qui ne sont pas emballées ou arrimées.

Le terme est particulièrement employé dans le domaine du transport, pour distinguer le transport des marchandises unitaires (sur palettes, en conteneurs, en boîtes...) des marchandises en vrac, comme le sable dans un camion-benne., Dans le transport maritime, les VRAC correspondent aux produits transportés directement dans la cale du navire ou dans les aménagements prévus à cet effet. Parmi les VRAC, on distingue les vracs solides des vracs liquides : les solides correspondent à des matières telles que le charbon, les minerais ferreux et non ferreux, les engrais, le ciment, la bauxite, le sable, ou bien les produits alimentaires (céréales, sucre brut), l'aliment du bétail (tourteaux), les farines. Les VRAC LIQUIDES sont quand à eux composés par les hydrocarbures (pétrole et produits pétroliers), le GNL, les produits chimiques et alimentaires (vins, lait, huiles, mélasse).

VRAC TECH EXPO, prévu en octobre 2016 au Mans, accueillera toutes les technologies dédiées au vrac : process, transfert, mesure, automatisation, conditionnement, pesage,...

Bonne chance à ce nouveau salon !

PROCHAINS SALONS ET ÉVÉNEMENTS

ACHEMA : Du 15 au 19 juin à Francfort / Allemagne – 1^{er} salon mondial des professionnels de la chimie – 3 200 exposants venus du monde entier y présenteront la quasi-totalité de l'offre mondiale en matière d'équipements de process, mais aussi d'ingénierie et de services associés. Plus grand salon mondial en matière de pompes et de vannes. En 2012, ce salon a reçu 166 000 visiteurs dont près de 30% de non allemands !

SEPEM Industries : Du 6 au 8 octobre à Angers (en partenariat presse avec notre revue – un focus spécifique sur ce salon paraîtra en septembre).

KIMIA Africa : Du 6 au 8 octobre à Casablanca / Maroc – Salon dédié aux professionnels de la chimie - Organisé par la chambre française de commerce et d'industrie du Maroc – Parrainé par le GIFIC (groupement des industriels fournisseurs des industries chimiques), ce salon se verra d'abord une vitrine des technologies de procédés françaises auprès des industries chimiques d'Afrique du Nord.

World Efficiency : Du 13 au 15 octobre à Paris – Nouveau salon et congrès organisé par ReedExpo. Cet événement veut devenir le premier lieu de rencontre des acteurs industriels et politiques à la recherche de solutions pour préserver les ressources et le climat. Une initiative louable au moment de la raréfaction des matières premières et des dérèglements climatiques. A noter que cet événement se déroulera juste avant le COP21 (conférence des nations unies sur les changements climatiques). Voir article ci contre.

Maintenance Expo – Midest : Du 17 au 20 novembre à Paris Nord Villepinte. Salon de la sous traitance et des solutions de maintenance + 26^e forum francophone de la maintenance animé par l'AFIM.

NOUVEAU : Energy Class Factory : Le 18 novembre à Rennes – Convention d'affaires sur les solutions d'efficacité énergétique (en partenariat presse avec notre revue).

FANTASTIQUE HANNOVER MESSE

Avec ses 6 500 exposants, ses 220 000 visiteurs et ses multiples pavillons et restaurants, la « Foire d'Hanovre » est une ville dans la ville.

Un salon gigantesque qui a été une fois de plus, fin avril, le plus grand événement mondial du composant mécanique, de la mécatronique et de l'automatisation.

Cette année, l'événement était placé sous le signe de l'industrie du futur. Les industriels ne s'y sont pas trompés et sont venus en force : à commencer par Siemens qui avait un stand énorme (voir article en page 90), mais aussi par exemple les grands du roulement comme SKF qui présentait pèle mèle de nouveaux systèmes de lubrification, une « appli » sur i pad révolutionnaire de suivi des vibrations des machines tournantes (application « enlight » qui fournit un diagnostic instantané en clair : photo 1) ; les constructeurs de moteurs électriques n'étaient pas en reste, comme WEG (photo 2) qui présentait une nouvelle gamme de moteurs ATEX de 2 à 5,6 MégaWatt ! Nous y vîmes même une cinquantaine de constructeurs de pompes dont ASV Stübbe qui présentait un nouveau capteur pression/température en plastique bien intéressant.

Bref un salon passionnant qui mérite au moins 48 heures de visite pour les responsables techniques concernés.



Photo 1



Photo 2

LA FORMATION EST DANS LA TOURMENTE... POURTANT ELLE RESTE UN INVESTISSEMENT TRÈS RENTABLE !

par Alain Lundahl, directeur général d'EUREKA Industries

La formation continue est en pleine tourmente. En effet, le CPF (compte personnel de formation) balbutie et il subsiste tant d'inconnues quand à son fonctionnement qu'un attentisme généralisé se produit. Les organismes de formation tels qu'Eureka Industries, qui n'appartiennent pas à une branche professionnelle telle que la chimie, ne semblent en outre pas devoir entrer dans le cadre des formations éligibles au CPF ! Pourtant, depuis plus de 25 ans, les « formations Eureka » sont efficaces, utiles et rentables tant pour les salariés que pour les entreprises. Eureka, face à cette situation peu encourageante, n'a qu'une solution, celle qui consiste à montrer, à démontrer, que ses formations sont rentables, efficaces et nécessaires à la compétitivité des industriels. Il n'est alors plus question de CPF ou de cadre contraignant quel qu'il soit, mais d'un investissement sur l'humain qui sera efficace et rentable à court terme.

DES DIZAINES DE MILLIERS D'EUROS À GAGNER DANS LES INSTALLATIONS DE POMPAGE

Les pompes sont avec les moteurs électriques, les machines les plus consommatrices d'électricité sur la planète. Dans les pays développés on parle de plusieurs pompes par personne ! Savez vous combien coûte un « kilowatt » consommé H24 (moteur, pompe, pompe à vide, compresseur,...) 365 jours par an ? Grosso modo, ce kilowatt coûte 600 € HT par an (8 000 h x 0,075 €/kWh). Quelques kilowatts gâchés, ce sont des dizaines de milliers d'euros qui partent en fumée, en chaleur inutile et polluante devrait-on plutôt dire.

En janvier dernier lors d'un stage « Intra » « Pompes et installations de pompage (stage N° 270) » le formateur abordant l'optimisation du choix des pompes a pu montrer que sur des pompes centrifuges à eau de 125 kW (4 pompes en parallèle) exploitées par l'entreprise, la simple meilleure conduite (démarrage en cascade et suppression des vannes de réglage) permettrait d'économiser en moyenne 12,5 kW par pompe soit 30 000 € annuels et ce sans aucun investissement significatif !

Les économies réalisables se logent aussi dans l'optimisation des tuyauteries (connaissance de la mécaflu), dans la bonne connaissance de la lecture des courbes de pompes, dans le bon calage des pompes, dans le choix judicieux d'une vitesse fixe ou variable...

Tous les formateurs Eureka sont ainsi rodés à aider les industriels à identifier les points clés des installations, à choisir des pompes adaptées et à les installer efficacement.



Les formations Eureka permettent régulièrement d'y réaliser des milliers d'euros d'économie d'énergie, de casses prématurées,...

C'est tellement vrai qu'Eureka a récemment formé toute l'équipe d'ingénieurs conseils d'une des plus grandes entreprises spécialisées dans les certificats d'économie d'énergie !

EN RHÉOLOGIE AUSSI

Il y a quelques semaines, lors d'une formation sur les « Pompes en milieu agro cosméto pharma » (stage 290), l'analyse du comportement rhéologique des produits à transférer (module : études des produits non newtoniens) a permis d'éviter une erreur grave dans le choix d'une pompe volumétrique. Sa fuite interne aurait été bien trop importante au regard du caractère rhéofluidisant du produit. L'erreur aurait coûté plusieurs dizaines de milliers d'euros et des semaines voire des mois de retard de lancement d'un process.

C'est ainsi au quotidien qu'Eureka mesure l'impact économique direct et rapide de ses formations : moins

d'erreur de choix ; optimisation énergétique de la conception des installations ; fiabilisation des installations ; réduction drastique des fuites garnitures ; réduction des pertes de production dues aux pollutions, aux fuites, aux relargages ...

Pour arriver à ce résultat, les 4 principaux formateurs pompes et mécaflu d'Eureka s'appuient sur un cumul d'expérience terrain unique en Europe !

En matière de maintenance, de diagnostic et de réparation mécanique des pompes et de leurs composants, la rentabilité des formations Eureka est tout aussi frappante. L'organisme tient des exemples chiffrés de réussite à la disposition des industriels intéressés, comme ce cas extraordinaire d'une formation aux garnitures mécaniques qui fut rentabilisé 10 fois au bout de 2 semaines !



L'apprentissage des bons gestes en maintenance mécanique des équipements industriels classiques et/ou ATEX est une source d'efficacité industrielle

DES FORMATIONS ATEX RENTABLES AUSSI

Il en est de même en matière d'ATEX, ce qui mérite qu'on s'y arrête : Eureka ne traite pas ce sujet comme une obligation réglementaire mais comme une source d'efficacité industrielle : les stages « ATEX 751 » sont ainsi bâtis autour d'une pédagogie « que faire si ? » très implicite, une exclusivité Eureka au milieu d'une offre pléthorique en formations ATEX plus classiques. Exemple de résultat : sur un site de chimie qui envisageait une coûteuse mise en conformité des anciens matériels (pompes, pompes à vide, réducteurs, accouplements,...), après la formation Eureka, une analyse des risques beaucoup plus pragmatique que celle précédemment réalisée a permis de simplifier considérablement les mises en conformité par l'application du « bon sens de la réglementation ». L'économie réalisée a largement dépassé le coût de la formation !

La formation continue technique apparaît ainsi comme un investissement souvent modéré mais qui peut parfois atteindre des records de rentabilité !

LE PLANNING DES FORMATIONS EUREKA INDUSTRIES EST EN LIGNE

Ci-dessous 2 liens bien pratiques, celui des formations par mots-clés, puis celui du planning des formations mois par mois :

eurekaformations.fr => Toutes nos formations
eurekaformations.fr/calendrier-des-formations

LES AUTRES NEWS DE LA FORMATION

- **CLEANHORIZON** à Paris 9^e a lancé une formation sur le stockage d'énergie et d'hydrogène. Cette formation d'une journée est animée par 2 intervenants au fait de cette problématique.
- **PROFLUID** et le **CETIM** lancent la formation EFICAS dédiée à l'évaluation énergétique des systèmes de pompage. La formation s'articule principalement autour de la norme ISO/ASME 14414 qui vient de paraître. Cette formation très complète durera 4 jours. Première session fin juin au CETIM de Nantes.
- Poursuite des journées techniques d'un des leaders du vide, la société **BUSCH** : à Marseille en octobre, puis à Toulouse en décembre, ce constructeur de pompes propose une journée sur, d'une part la découverte des technologies de ses pompes à vide, et d'autre part les bases du vide. Les intervenants à ces journées sont des experts de la société Busch.
- **CHAUVIN ARNOUX** propose de nombreuses formations de 1 jour dans son domaine. Par exemple, « Comprendre et vaincre les harmoniques », « Installations électriques et NFC 15100 ». Son centre de formation est en plein Paris, ce qui est bien pratique pour aller à des formations courtes.



Le centre de formation Chauvin Arnoux est en plein Paris.

REPERTOIRE FOURNISSEURS



Un expert en pompes, turbines et équipements fluidiques

De la conception à la qualification

- Modélisation et simulation d'écoulement
- Mise au point de composants et procédés, et d'essais de qualification sur lignes d'essais de forte capacité
- Un laboratoire accrédité Cofrac pour les pompes, robinets et soupapes de capacité unique en France

cofrac
AFNOR

Fabienne Picot
Tél : 03 44 67 36 82
sq@cetim.fr

cetim

PROTECTION CHIMIQUE

Gaines de protection contre le danger de fuites incontrôlables et sous pression aux joints de brides, vannes, robinets, raccords...



POMPES AB
Pompes industrielles spécialisées

7 Rue Marie Curie ZA Pariwest 78310 MAUREPAS France
Tél. : 01 30 05 15 15 - Fax : 01 30 49 22 76
Mail : info@pompes-ab.com - Site spécialisé : www.protection-cache-bride.com

Les meilleures solutions à tous vos besoins de pompage



EnsiVal Moret
A Moret Industries Company

www.ensival-moret.com

NOUVELLES VANNES HYGIÉNIQUES ET ASEPTIQUES

Vannes spécialement conçues pour la régulation précise des fluides process dans l'industrie alimentaire et pharmaceutique. Ces vannes sont équipées de positionneurs intelligents avec communication HART, PROFIBUS, etc.



✓ CONFORMES AUX PRESCRIPTIONS :
- 3A, EHEDG, FDA

✓ POSITIONNEUR TOUT INOX

✓ SERVO-MOTEUR TOUT INOX

- Corps usiné dans la masse 1.4408 ou 1.4435
- Nouveaux moteurs tout inox
- Nouveau positionneur inox

A3
EHEDG
FDA



FLUX
We deliver values.

FLUX pompes de transfert – la solution appropriée pour chaque industrie

FLUX FRANCE SAS
117, route de Maisons - 78400 CHATOU - info@flux-pompes.com - www.flux-pompes.com
Tél: 01 39 52 01 90 - Fax: 01 30 53 40 36

SPX

SPX EST UN DES FABRICANTS DE POMPES LEADER MONDIAL DANS LES TRANSFERTS DE FLUIDES

ATEX - API670 - API610 - ISO5199 - EN733 EHEDG - FDA - CE1935/2004

Nous vous proposons une large gamme de pompes volumétriques (engrenages, vis, lobes...), pompes centrifuges et filtres à paniers.

Notre équipe technique et commerciale est présente pour vous accompagner sur tout le territoire, dans vos besoins les plus variés et les plus exigeants.

- Pétrochimie (lubrifiants, bitumes, polymères, émulseurs, tous dérivés du pétrole...)
- Chimie, Chimie fine, pharmacie, cosmétique (produits sensibles, crèmes...)
- Industrie (fluides thermiques, peintures, encres, résines, eaux, eaux chargées...)
- Alimentaire (chocolats, cacao, huiles, sirops, sauces, plats cuisinés...)
- Marine (ballastage, incendie, auxiliaires...)
- Filtre à paniers simple, double, multi-paniers, autonettoyants...

N'hésitez pas à nous solliciter : it.france.composants@spx.com www.spx.com Tél. : 02.32.23.73.00

Johnson Pump | Plenty

Creating Fluid Solutions **LEWA** pumps + systems

LEWA ecosmart®

www.lewa.com

Suco VSE France
www.sucovse.fr

Suco esi > Pressostats, Transmetteurs & Transducteurs

VSE flow meter > Débitmètres volumétriques

HBE hydraulic components > Accouplements élastiques, lanternes, réservoirs hydrauliques

beinlich pump systems > Pompes volumétriques

oleotec component oleodinamic > Miniprises de pression

DST magnetic couplings > Entraînements magnétiques

La maîtrise des solutions dans la technologie des fluides

JESSBERGER
pumps and systems

Pompes vide fûts Jessberger :
Qualité "made in Germany" au meilleur prix.

Nouvel importateur exclusif pour la France :



TECHNIQUES DES FLUIDES

Tél. : 01 34 11 13 73 - www.techniquesfluides.fr



INDEX DES SOCIÉTÉS ET ORGANISMES CITÉS DANS CE NUMÉRO

ALFA LAVAL	89
ALSTOM	84
AMO MAINTENANCE	44
ARTEMA	88
ATC POMPES	61
ATLAS COPCO	86
AXFLOW	66
AZ ARMATUREN	77
BMP	10
BORGER	58
BUSCH	57
CAPRARI	42
CE2A TSURIMI	66
CETIM	78
CHESTERTON	44
CPI	60
CTRI	16
DB VIB	46
EGGER PUMPS	56
EMERSON PROCESS MANAGEMENT	80
ENDRESS HAUSER	82
ENGINEERING MESURES	81
ENSIVAL MORET	20
ERTP HIBON	54
EUREKA INDUSTRIES FORMATION	94
FDIP	11
FEUCHT	26
FIXTUR LASER	82
FLOWSERVE	66
GRADNER DENVER SSP	70
GRUNDFOS	14, 45, 50
HERMETIC PUMPEN	30
HYDROPROJET	28
JAPY	84
JUMP	53
KROHNE	90
KSB	12, 34, 88
LRI SODIME	16
LEWA	60
LUTZ FRANCE	52
MESA	90
METALINE	72
MOTIVE	73
MOUVEX	48
OPTIMEX	67
PACKO	62
PCB BRAHIC	38
PCM	51
PEDROLLO	62
PHA	58
PIONEER	64
POMPES AB	39
PROCTER & GAMBLE	86
PROFLUID	65
SAINTE LIZAIGNE	88
SALINA	8
SALMSON	35
SAMSON	73
SIDE INDUSTRIE	65
SIEMENS	80, 90
SOMEFLU	38
SPP PUMPS	70
SPX	28
STERLING SIHI	66
SUCO VSE	36
SULZER	30
TECHNETICS	76
TECHNIQUES DES FLUIDES	67
TLM FRANCE	72
TOTAL	30
WATSON MARLOW	32, 88
WIKA	81
WILO	16, 40, 64
XYLEM	22, 68

LISTE DES ANNONCEURS

ACTU SMART GRIDS	A	55
ALBIN PUMP		25
ALFA LAVAL		31
AS FLUID		91
BIBUS	B	45
BORGER		55
BRUEL & KJAER VIBRO		41
CAPRARI	C	83
CETIM		9 et 96
CHESTERTON		41
CP PUMPS		15
DBVIB	D	27
DELTA SERVICE LOCATION		81
DESMI		61
EGGER PUMPS	E	29
ENERFLUID		59
ENSIVAL MORET		33 et 96
EUREKA INDUSTRIES		39
EUROPUMPS		33
FIXTURLASER	F	79
FLOWSERVE		49
FLOWTECHNIQUE		55
FLUX		69 et 96
2 GARENI	G	79
GEMÜ		39
GROSCLAUDE		71
GRUNDFOS		17
IWAKI	I	59
JAPY	J	97
KNF	K	37
KSB		99
LATTY	L	51
LEWA		71 et 96
MAAG	M	43
MESA		9
MOUVEX		43
MUNSCH		31
NOV MONO	N	27
PEDROLLO	P	59
POMPES AB		25, 39 et 96
SALON SEPEM	S	4
SAMSON		73
SART VON ROHR		96 et 100
SAVINO		77
SCHMALENBERGER		15
SEEPEX		83
SPX		37 et 96
SUCO VSE		11 et 96
SULZER ABS		63
TECHNIQUE DES FLUIDES	T	13 et 97
TECOFI		77
TMI		29 et 97
TRAVAINI		2
TURBOLUB		15
VOGELSANG	V	13
WATSON MARLOW	W	57
WEIR MINERALS		13
XYLEM	X	89

**Si vous ne recevez plus
EUREKA Flash Info
pensez à vous réabonner**

75

**Tous les trimestres, EUREKA
vous informe gratuitement
sur de nombreux types d'équipements
destinés aux industries de process
et à l'univers du traitement d'eau**

ABONNEMENT GRATUIT

Le simple fait de nous adresser ce document vous abonne ou vous réabonne à **EUREKA Flash Info** gratuitement pour une durée de 2 ans.

Si vous ne recevez plus le Flash Info, il vous suffit de nous adresser cette page pour le recevoir à nouveau.

Vous pouvez aussi plus simplement aller sur le site www.eurekaflashinfo.fr et vous abonner facilement (Vous y aurez le choix entre la version papier et la version pdf).

Si vous ne souhaitez plus recevoir ce magazine, cochez la case ci-dessous :

Veuillez me désabonner.

Si vous ne souhaitez plus recevoir la version papier de la revue, mais seulement un lien vers la version à lire ou à télécharger en ligne, cochez la case ci-contre.

CHANGEMENT D'ADRESSE

Pensez à nous renvoyer ce document
si vous changez de société ou de fonction

Vos COORDONNÉES

Société :

Activité :

Nom : Prénom :

Fonction :

Service :

Adresse postale :

.....

Tél. : Fax :

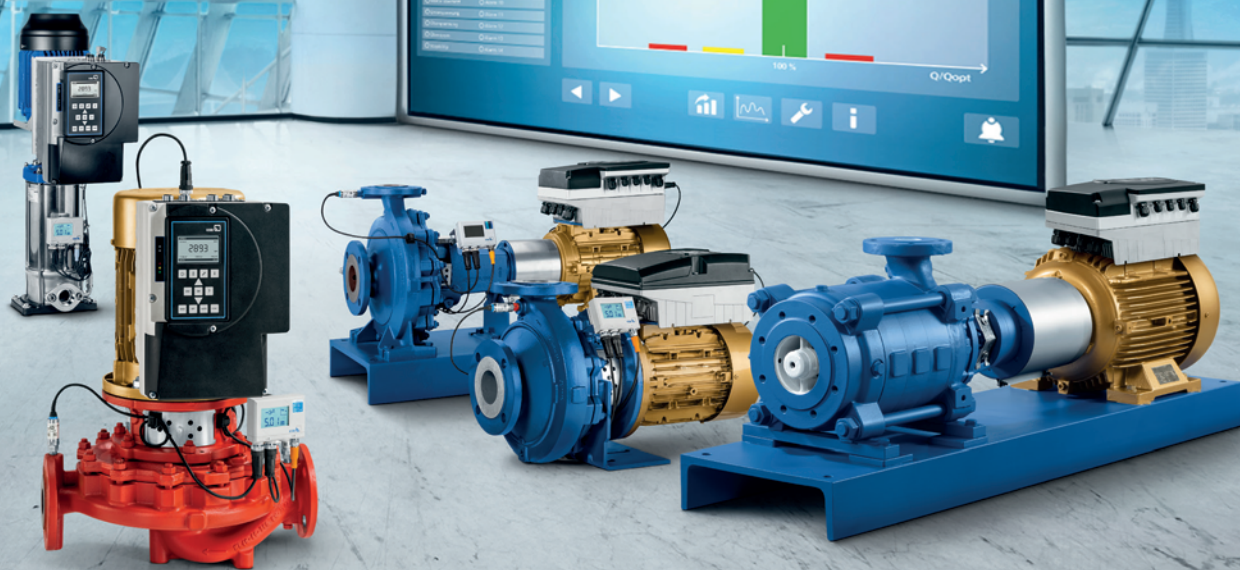
E-mail :

FI 75

Retrouvez-nous aussi sur: www.eurekaflashinfo.fr

**EUREKA INDUSTRIES - 130, AVENUE FOCH - 94100 SAINT MAUR DES FOSSÉS - FRANCE
TÉL. : 33 (0) 143 974 871 - FAX : 33 (0) 142 839 476**

Optimum Only



PumpDrive : LE variateur de vitesse dédié au pompage

PumpDrive génère des gains énergétiques pouvant atteindre 60 % grâce à l'optimisation de l'ensemble de votre système hydraulique.

Préréglées en usine et parfaitement adaptés l'un à l'autre, vos pompes KSB équipées de variateur KSB PumpDrive ajustent la puissance absorbée en continu aux besoins variables de vos process. Et ce, dès la mise en service.

La nouvelle génération apporte davantage de polyvalence, une grande sécurité de fonctionnement et une interface moderne très conviviale.

Commande et contrôle par application Smartphone.

Pour en savoir plus www.ksb.fr

► Notre technologie. Votre succès.

Pompes • Robinetterie • Service



Une gamme de régulation process « heavy duty », jusqu'au DN 400 PN 250 et fonctionnant jusqu'à 570°C, construit dans des matériaux adaptés aux conditions de service les plus sévères (acier, inox duplex, superduplex, ...)



ORIGINE
FRANCE®
GARANTIE



ORIGINE
FRANCE®
GARANTIE



D'une conception moderne et fiable, la gamme de vanne de régulation pneumatique est certifiée « ORIGINE FRANCE GARANTIE » par le Bureau Veritas BV n°6011104

Désurchauffeur Multibuses



Fabricant français

